

DAS LACKGIESSEN

VTM Nr. 2423

Ausgabe vom 07.06.2016
Ersetzt Ausgabe

Schon seit vielen Jahren zählt das Lackgiessen zu den modernen Verfahren der Lackapplikation. Bei dieser Applikationsart werden die Lacke durch eine Lack-Giessmaschine auf die Werkstücke gegossen, vorwiegend in der Möbelindustrie, aber auch auf Spanplatten, Metallplatten, Kunststoffplatten usw. Die Stärke der Lackbeschichtung kann dabei genau reguliert werden.

Arbeitsweise der Lack-Giessmaschine

Mit einer Pumpe wird der Lack aus einem Vorratsbehälter in einen Giesskopf gepumpt, d.h. ein Hohlkörper an dessen Unterseite sich ein Schlitz befindet wird mit Lack gefüllt. Die Öffnung des Schlitzes lässt sich von 0 - 5 mm Breite stufenlos einstellen. Aus ihm fliesst der Lack frei fallend und gleichmässig in Form eines Vorhanges in eine Sammelrinne, deren Ende in den Lackvorratsbehälter mündet. Damit entsteht ein "Lack-Kreislauf" bei dem praktisch kein Lack verlorengeht.

Das Giessen Beim Giessen wird ein Werkstück mit einer Geschwindigkeit von ca. 70-120 m pro Minute durch den Lackvorhang geschoben. Dabei legt sich der Lackfilm gleichmässig auf die Oberfläche des Werkstückes. Durch Änderung von Pumpleistung, Durchlaufgeschwindigkeit oder Schlitzöffnung am Giesskopf kann die Lackauftragsmenge zwischen 40 und ca. 600 g/m² genau eingestellt werden.

Das Nass- in Nass-Verfahren

Für das Nass- in Nass-Verfahren ist die Giessmaschine mit zwei unmittelbar hintereinander liegenden Giessköpfen ausgestattet. Damit ist mit einem Durchgang das Giessen zweier Lacke (zuerst ein pigmentierter Lack darauf ein Klarlack) ohne weiteres möglich. Der zweite Lack legt sich hierbei auf den noch nassen ersten Lack. Mit diesem Verfahren werden in einem Arbeitsgang u.a. sogenannte ringfeste (bzw. schlüsselfeste) weisse oder bunte Lackierungen hergestellt.

Die Lacke für das Giessverfahren

Für ein derart spezielles Applikationsverfahren wurden besondere Lacke entwickelt, an die folgende Anforderungen gestellt werden:

- a. Die Lacke dürfen nicht schäumen. Schäumen verursacht Blasen im Lackvorhang und damit auch auf den lackierten Flächen.
- b. Die Lacke müssen eingeschlossene Luftbläschen vor dem Austrocknen schnell und sicher freigeben.
- c. Damit auch extrem dünne Lackfilme gegossen werden können, muss es möglich sein, dass mit den Lacken ein dünner, nie reissender Giessvorhang gebildet werden kann.
- d. Giesslacke sollen einen hohen Festkörpergehalt haben und trotzdem die Forderungen nach einem extrem dünnen Vorhang erfüllen. Nach ausgedehnten Forschungen wurden Giesslacke entwickelt, die einen Festkörpergehalt von bis zu 90% haben.
- e. Eine gleichmässige Benetzungskraft garantiert eine regelmässige Lackierung.

DAS LACKGIESSEN

VTM Nr. 2423

Ausgabe vom 07.06.2016
Ersetzt Ausgabe

- f. Bei Giesslacken für das Nass- in Nass-Verfahren müssen die Oberflächenspannungen der beiden Lacke so aufeinander abgestimmt sein, dass sie sich in nassem gegossenem Zustand absolut ruhig verhalten und sich auf dem Werkstück nicht miteinander mischen.

Für jeden Anwendungsbereich erhalten Sie den passenden Giesslack, z.B.:

- rasch trocknende Nitrolacke für die Möbelindustrie
- Zweikomponenten DD-Lacke für die Möbel-, Metall- und Kunststoffindustrie
- IR-trocknende Polyesterlacke für die Möbelindustrie
- Spezial-Lacke für die Ofentrocknung bis 270°C
- Spezial Lacke für die IR-Strahlentrocknung
- Spezial-Lacke für die UV-Strahlen-trocknung.

Bemerkung Die Beratung durch geschulte Fachleute gehört zu jedem unserer Produkte. Nur so können Sie sicher sein, dass Sie für jede Oberfläche, für alle Anforderungen einer harten Praxis den wirklich passenden Lack finden.

Dieses Merkblatt gilt nur als Hinweis und unverbindliche Information. Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrung. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung schliessen wir aus. Dies gilt insbesondere für Mangelfolgeschäden. Eine Haftung durch Beratung unserer Mitarbeiter/innen kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter/innen nur eine unverbindliche Informationstätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschliesslich bei Verarbeiter, auch dann wenn unser Mitarbeiter bei der Verarbeitung vor Ort war. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist die jeweils neuste Ausgabe dieser Information. In Spezialfällen verlangen Sie bitte eine separate technische Information.