Ausbesserung von Lackschäden an Transformatorstationen und Schaltschränken nach der Auslieferung

Zweck: Sicherstellung der fachgerechten Wiederherstellung des Korrosionsschutzes sowie eines optisch einwandfreien Erscheinungsbildes bei der Ausbesserung von Transport- und Montageschäden an Technik- und Schaltschränken sowie Transformatorstationen.

1. Vorbereitung und Reinigung

- **Reinigung der Schadstelle**: Schmutz, Öl und Fett mit einem geeigneten Entfettungsmittel entfernen. Die Oberfläche muss vor dem nächsten Arbeitsschritt vollständig sauber und trocken sein.
- **Entfernung loser Lackschichten**: Lose oder abblätternde Lackschichten mit einem Spachtel oder einer harten Drahtbürste entfernen.

2. Abdecken und Schützen

- **Schutz vor Farbspritzern**: Den Bereich um die Schadstelle in einem Abstand von ca. 20–30 cm rundum mit Abdeckpapier oder Kunststofffolie und Malerkrepp abdecken, um die intakte Werkslackierung vor Farbspritzern und unerwünschter Rollenstruktur zu schützen.
- **Schutz von Dichtungen**: Gummidichtungen und Dichtungsprofile an Türen und Verbindungsstellen sorgfältig mit Malerkrepp abkleben. Durch den Kontakt mit Lack können Gummidichtungen verhärten, spröde werden und ihre Dichtfunktion verlieren.
- **Schutz von Schließmechanismen**: Schlösser, Scharniere, Türgriffe und sämtliche beweglichen mechanischen Bauteile vollständig abdecken.
- **Schutz empfindlicher Komponenten:** Befinden sich elektronische Bauteile, Lüftungsgitter oder Messgeräte im Schrank, müssen diese sorgfältig mit Kunststofffolie oder Karton abgedeckt werden, um sie vor Schleifstaub und Farbspritzern zu schützen.

Priess A/S · Sevelvej 51 · DK-7830 Vinderup · Tel: +45 9744 1011 · priess@priess.dk · www.priess.dk · CVR/VAT no.: DK12279000

3. hleifen und Vorbereiten der angrenzenden Lackflächen

- **Schutz beim Schleifen:** Unmittelbar außerhalb des zu schleifenden Bereichs ein widerstandsfähiges Klebeband (z. B. Gewebeklebeband) anbringen. Dadurch wird verhindert, dass die intakte Lackierung bei einem versehentlichen Abrutschen des Schleifwerkzeugs beschädigt wird.

- **Vermeidung scharfer Übergänge (Ausschleifen der Lackkanten)**: Die Schadstelle und den Übergang zur intakten Lackierung mit Schleifpapier der Körnung 180–240 bearbeiten. Die Lackkanten zur Schadstelle hin gleichmäßig flach ausschleifen, sodass ein möglichst stufenloser Übergang entsteht. Ist eine Kante mit dem Fingernagel noch spürbar, wird sie in der Regel auch nach dem Lackieren sichtbar sein.
- **Weiche Übergänge (Mattieren):** Die intakte Lackierung unmittelbar um die Schadstelle herum (ca. 2–5 cm) mit einem feinen Schleifschwamm (Körnung 320–400) oder Schleifvlies leicht mattieren, um eine optimale Haftung der neuen Lackschicht sicherzustellen.
- **Entfernung von Schleifstaub:** Vor dem Lackieren sämtlichen Schleifstaub gründlich mit einem trockenen, fusselfreien Tuch oder geeigneter Druckluft entfernen.

4. Grundierung (bei freiliegendem Metall)

- **Auswahl der Grundierung:** Eine für den jeweiligen Werkstoff geeignete und zugelassene Korrosionsschutzgrundierung verwenden (z. B. eine zinkhaltige Grundierung für Stahl oder eine 2K-Epoxidharzgrundierung).
- **Auftragen der Grundierung:** Die Grundierung ausschließlich auf die freiliegenden Metallflächen gleichmäßig auftragen. Dabei die vom Lackhersteller vorgegebenen Schichtdicken einhalten.
- **Trocknungszeit**: Die Grundierung vor dem Überlackieren entsprechend den **Angaben im technischen Datenblatt des Lackherstellers** vollständig trocknen lassen.

Priess A/S · Sevelvej 51 · DK-7830 Vinderup · Tel: +45 9744 1011 · priess@priess.dk · www.priess.dk · CVR/VAT no.: DK12279000

5. Zwischen- und Decklackierung (Beilackieren)

- **Farbtonabstimmung**: Den ursprünglichen RAL-Farbton sowie den entsprechenden Glanzgrad verwenden.
- **Auftragsverfahren**: Bei größeren Schadstellen eine kleine Filzrolle verwenden. Für kleinere Kratzer eignen sich ein feiner Pinsel oder ein Lackstift.
- **Erster Lackauftrag und Übergangsgestaltung (Beilackieren)**: Die erste Lackschicht von der Schadstelle ausgehend über deren Ränder hinaus auftragen. **Dabei die vom Lackhersteller vorgegebenen Schichtdicken einhalten.** Die Rolle bzw. den Pinsel im Übergangsbereich zur intakten Lackierung mit zunehmend geringerem Druck führen und leicht abheben, sodass die aufgetragene Lackschicht zum Rand hin dünner wird und ein möglichst unauffälliger Übergang entsteht.
- **Zweiter Lackauftrag und Trocknungszeit**: Die zweite Lackschicht unter Einhaltung der vom Lackhersteller angegebenen Überlackierintervalle und Trocknungszeiten auftragen, um eine vollständige Deckkraft und die vorgeschriebene Gesamtschichtdicke sicherzustellen.

6. Entfernen der Abdeckung und Aushärtung

- **Entfernen des Klebebands**: Das Malerkrepp in einem spitzen Winkel abziehen, solange der Lack noch nass oder lediglich oberflächlich angetrocknet ist. Wird das Klebeband erst nach vollständiger Aushärtung entfernt, besteht die Gefahr, dass Teile der neuen Lackschicht mit abgerissen werden.
- **Sichtprüfung**: Den ausgebesserten Bereich bei Tageslicht auf Fehlstellen, Lackläufer und deutlich sichtbare Farbtonabweichungen überprüfen.
- **Schichtdickenprüfung**: Sofern projektspezifisch vorgeschrieben, kontrollieren, ob die Gesamtschichtdicke (in µm) den Anforderungen der jeweiligen Korrosivitätskategorie entspricht.
- **Aushärtung**: Den frisch lackierten Bereich vor Regen, Staub und mechanischer Berührung schützen, bis die Lackierung vollständig ausgehärtet ist.

Priess A/S · Sevelvej 51 · DK-7830 Vinderup · Tel: +45 9744 1011 · priess@priess.dk · www.priess.dk · CVR/VAT no.: DK12279000

November 2026