

Jede Reparatur von Rostschäden ist nur so gut wie die Güte der Rostentfernung. Sofern Strahlreinigung nicht möglich ist, muß die Oberfläche sehr sorgfältig handentrostet werden. Die Oberfläche muß öl- und fettfrei sein. Unter keinen Umständen dürfen sogenannte Rostumwandler oder Roststabilisatoren verwendet werden.

Eine optimale Oberflächenvorbereitung bietet das Strahlen (Reinheitsgrad Sa 2 1/2). Sofort nach dem Strahlen muß die Oberfläche entstaubt und mit einem Anstrich **Antorit-Zinkgrund** gegen erneutes Rosten geschützt werden. Dieser Schutz reicht bis zu 3 Monaten. Sofern sich während der Standzeit durch Witterungseinflüsse weiße Zinkoxide auf dem **Antorit-Zinkgrund** bilden, müssen diese vor Folgeanstrichen mit unverdünntem **Reiniger 350** behandelt werden und mit viel Frischwasser abgewaschen werden. Danach gemäß ausgewähltem System beschichten.

Sonder-Bootsbaumaterialien und deren Oberflächenvorbereitung

Verzinkter Stahl, rostfreier Stahl, seewasserfestes Aluminium, Buntmetalle, z. B. Kupfer, Messing, Bronze, Blei.

1. Verzinken ist der wichtigste und beste Korrosionsschutz für Stahl. Zinkbeschichtungen haben eine doppelte Aufgabe zu erfüllen:

- Schutz des Stahles während der Bau- und Ausbauphase bis zu einem halben Jahr.
- Dickschichtig abgedeckt mit wasserdichten Primern als Flächenopferanode, die bei mechanischer Beschädigung des Anstrichsystems gezielt wirksam wird.

Noch nicht abgewitterte, noch glänzende verzinkte Oberflächen müssen nach dem Entfetten mit feinem Schleifpapier aufgeraut werden. Weiße Ausblühungen des Zinks (Zinkoxide) müssen restlos entfernt werden.

2. Bei hochveredelten Stählen (z. B. VA) ist die Haftung von Anstrichen schwer erreichbar. Diese Stähle erfordern im allgemeinen keinen Anstrich, da sie ausreichend korrosionsbeständig sind. Sollte trotzdem ein Anstrich erwünscht sein, so empfiehlt sich in jedem Falle anzuschleifen oder fein zu strahlen und einen Versuchsanstrich zu machen.

3. Aluminiumausblühungen entstehen durch gemeinsame Einwirkung von Wasser und Sauerstoff auf Aluminium. Alle Ausblühungen müssen vor den Anstricharbeiten restlos durch Schleifen oder Feinstrahlen entfernt werden. Grundsätzlich sollte nur seewasserfestes Aluminium verwendet werden. Intakte eloxierte Flächen sollten nicht überarbeitet werden. Falls ein Anstrich darauf erwünscht ist, muß die vorhandene Eloxierung entfernt werden.

4. Unter der Bezeichnung Buntmetalle werden Kupfer, Messing und Blei zusammengefaßt. Diese Metalle müssen vor Anstricharbeiten generell entfettet und angeraut werden.

Alle diese Oberflächen müssen vor Anstricharbeiten generell mit **Reiniger 350** entfettet werden. **Reiniger 350** wird unverdünnt aufgetragen und muß 15 Minuten einwirken. Danach mit Wurzel- oder Perlonbürste (keine Metallbürsten verwenden) und viel Frischwasser abbürsten. Falls erforderlich wird danach angeschliffen. Nach dem Trocknen und Entstauben werden alle Materialien mit einem hauchdünnen lasierenden Anstrich **Ätzprimer** als Haftvermittler versehen. Danach wird gemäß ausgewähltem System beschichtet.

Reparatur und Überholung von Alt- und Fremdanstrichen und deren Oberflächenvorbereitung

Alle Altanstriche müssen vor der Überholung sorgfältig gereinigt werden. Zur Entfernung von Fett-, Öl- und Pflegemittelrückständen **Reiniger 350** je nach Verschmutzungsgrad unverdünnt oder verdünnt am besten mit Hochdruckreinigungsgerät aufsprühen, 15 Minuten einwirken lassen und mit viel Frischwasser abwaschen. Salzrückstände ebenfalls mit viel Frischwasser abwaschen. Danach gut durchtrocknen lassen.

Schadstellen werden bis in den gesunden Untergrund geschliffen. Rost, Oxide und Ausblühungen müssen dabei vollständig entfernt werden. Nicht tragfähige Altanstriche (z. B. mürbe Antifoulings, kreiende abplatzende Anstriche) müssen entfernt werden.

Schadstellen werden gemäß des ausgewählten Anstrichsystems ausgefleckt und vollflächig beschichtet, so daß das reparierte System dem Neuaufbau entspricht.

Bei Überarbeitung von Fremdanstrichen wird das alte Antifouling, sofern es sich nicht um ein selbstpolierendes oder teflonhaltiges Antifouling handelt, vollflächig mit einem Anstrich **Universalgrund 6055** als Barrier-Coat überstrichen. Danach 2 Anstriche neue Antifouling aufbringen. Bei jährlichen Überholungsanstrichen reicht 1 neuer Antifouling-anstrich.

Der Anstrichwechsel im Überwasserbereich von 1-Komponenten- (Kunstharz) auf 2-Komponenten (Polyurethan)-Produkte, sowie von fremden Yachtfarbensystemen, ist nach einer Saison Alterung und vollflächigem Anschleifen, mit unserem **DD Hartlack** ohne Problem möglich.