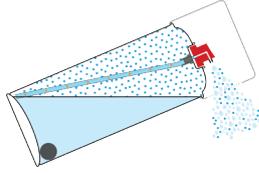
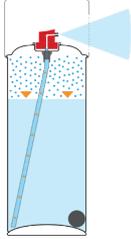


# Troubleshooting Aerosole

Ursache	Fehler	Vorbeugung
<p>Spraydose wird zu schräg gehalten            → Treibmittel steigt mit in das Steigrohr</p>	<p>- Dose „spuckt“, wirft große Tropfen und lässt sich nicht restlos entleeren</p> 	<p>- Spraydose senkrecht halten</p> 
<p>Lackapplikation zu satt ohne Zwischenablüfzeiten</p>	<p>- Läufergefahr, Kocher- / Blasengefahr            - Lackoberfläche fällt nach mit Glanzverlust            - volle Deckkraft wird unter Umständen nicht erreicht</p>	<p>- Probesprühen            - mehrere dünne Spritzgänge mit Zwischenablüfzeit applizieren            - auf Erreichen der empfohlenen Trockenschichtdicke achten</p>
<p>Lackapplikation bei zu großem Sprühabstand</p>	<p>- mangelnder Verlauf, „Orangenhautbildung“            - kein ausreichender Glanz            - volle Deckkraft wird unter Umständen nicht erreicht, Farbtonabweichung</p>	<p>- Probesprühen, Spritzabstand ca. 25 - 30 cm            - mehrere dünne Spritzgänge mit Zwischenablüfzeit applizieren            - auf Erreichen der empfohlenen Trockenschichtdicke achten</p>

# Troubleshooting Aerosole

Ursache	Fehler	Vorbeugung
Spraydose wird nicht lange genug aufgeschüttelt	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bodensatz bei z. B. Grundierungen, Füllern wird nicht aufgelöst, kann zu Verstopfen des Steigrohrs führen</li> <li>- Pigmentabsatz wird nicht aufgelöst bei Decklacken, kann zu Farbtonabweichung und ungenügender Deckkraft führen</li> <li>- aufgrund mangelnder Durchmischung mit Treibmittel ungenügendes Spritzbild und Lackausstoß</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dose mind. 1- 2 Minuten vor Gebrauch kräftig schütteln</li> <li>- Probesprühen</li> </ul>
Überlackierung von thermoplastischen Altlackierungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Decklack wird hochgezogen</li> <li>- Decklack reißt auf, Runzelbildung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- eine Überlackierung sollte vermieden werden oder Isolierung des Untergrundes mit Mipa 1K-Isolator-Spray</li> </ul> 
Mangelnde Vorreinigung, Rückstände von Rost, Fett, Ölen etc.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Haftungsstörung</li> <li>- Benetzungsstörung</li> <li>- ungenügende Filmbildung</li> <li>- schnelles Durchrosten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Oberflächen vor dem Überlackieren gründlich von Rost, Fetten, Ölen etc. befreien, anschleifen</li> <li>- bei Bedarf geeignete Grundierungen einsetzen</li> </ul>
Spraydose wird bei zu niedrigen Temperaturen verarbeitet	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ungenügendes Spritzbild und Lackausstoß, da Treibgas nicht den nötigen Spritzdruck aufbauen kann</li> <li>- mangelnde Filmbildung, ungenügender Verlauf, Läufergefahr</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Spraydosen nicht unter Temperaturen von mindestens +10 °C verarbeiten</li> <li>- Spraydosen, die bei zu kühlen Temperaturen gelagert oder transportiert wurden, vor Verarbeitung aufwärmen lassen</li> </ul>

  
**mipa**  
*Professional Coating Systems*