

# Malerblatt

meinungsstark | fundiert | multimedial

12 | Dezember 2022

**SPEZIAL**

## INNENRAUM

### Städtebau

Fassadenkonzept mit  
historischem Bezug

### Feuchträume

Fliesenlacke und  
Designbeläge im Fokus

### Software

Digitalisierungslösungen  
für das Malerhandwerk



## Türzargen spritzen



Das Spritzen von Türzargen erfordert die perfekte Kombination von Material, Maschine und Zubehör sowie die Fertigkeiten des Mitarbeiters. Als erster Schritt muss der Lack auf die passende Viskosität geprüft bzw. eingestellt werden. Ideal ist ein Lack mit ca. 50 bis 60 DIN/sec. Als Airlessgerät sind Geräte mit einer exakten Drucksteuerung (z. B. HappySpray 2.6) erforderlich.

Die Basis-Druckeinstellung liegt bei ca. 120 bar. Empfehlenswert ist die Kombination mit einem Heizmodul (z. B. Titan ThermControl Easy). Hier empfiehlt sich ein Einstellwert von 40 bis 50°C. Durch die Erwärmung kann der Druck auf ca. 80 bis 100 bar reduziert werden. Bei der Düse ist die beste Wahl eine FineFinish Düse (z. B. M5 Ultra FineFinish) mit schmalen Spritzwinkel von 20° und einer Bohrung von 0.008"-0.010" (Düsenkennung: 208 bzw. 210).

### **Wichtiger Grundsatz beim Lackieren von Türzargen:**

Niemals in den oberen Innenecken der Zarge beginnen, da sonst Läufer entstehen und keine gleichmäßige Beschichtung möglich ist.

**So geht's richtig:** in einer der unteren Ecken aus der Bewegung heraus mit dem Spritzen beginnen und die Zarge durchgängig und gleichmäßig bis zum unteren gegenüberliegenden Eck beschichten. Diesen Vorgang wiederholen, bis die Zarge komplett beschichtet ist.

[www.linz-service.de](http://www.linz-service.de)