

Lakiernictwo renowacyjne (cz. II)

Masy szpachlowe i wypełniacze



W NAPRAWACH LAKIERNICZYCH DO WYGŁADZANIA NIERÓWNOŚCI ORYGINALNEJ POWŁOKI BĄDŹ METALOWEGO LUB PLASTIKOWEGO PODŁOŻA UŻYWA SIĘ KITÓW SZPACHLOWYCH, SZPACHLÓWEK NATRYSKOWYCH LUB WYPEŁNIACZY

Właściwości każdej z tych grup materiałów są wzajemnie zróżnicowane, a równocześnie w obrębie każdej z nich występują produkty o odmiennych zastosowaniach. Dzięki temu obecnie przy każdym rodzaju lakierniczych prac przygotowawczych należy korzystać ze specjalnie do tego celu przeznaczonej szpachłówki lub wypełniacza. Generalnie do wypełniania głębszych i bardziej rozległych ubytków służą kity szpachlowe, do płyt-

kich o dużych powierzchniach używa się szpachłówek natryskowych, a jedną z funkcji płynnych wypełniaczy jest wygładzanie drobnych rys po szlifowaniu.

Właściwości kitów szpachlowych

Prawidłowy ich dobór powinien uwzględniać:

- ▶ rodzaj podłoża,
- ▶ rodzaj materiału lakierniczego tworzącego następną warstwę powłoki,

- ▶ wymaganą wytrzymałość mechaniczną (naprężenia, wibracje) odtwarzanych fragmentów blach lub elementów plastikowych,
- ▶ sposób suszenia powłoki naprawczej,
- ▶ rodzaj wykonywanego szpachlowania (zgrubne, wykończeniowe).

Uzyskanie zgodności produktu z rodzajem podłoża zapewnia podany na opakowaniu zakres zastosowań. Ważne są jednak i dodatkowe okoliczności. Na przykład podłoża oczyszczone uprzednio metodą ługowania wymagają zastosowania szpachłówki odpornej na czynniki alkaliczne, a blachy cynowane w trakcie naprawy blacharskiej można wyrównywać jedynie szpachłówką odporną na kwasy i sole. Jeśli powłoka renowacyjna ma być wykonana z użyciem materiałów wodorociekających, potrzebna jest szpachłówka odporna na działanie wody. Ze sposobem suszenia powłok wiąże się termiczna odporność szpachłówki, określana jej maksymalną temperaturą.

Przy odtwarzaniu brakujących fragmentów części nadwozi standardowe masy szpachlowe mają tendencję do spływania, więc muszą być nanoszone w kolejno suszonych warstwach. Dlatego do takich zadań wykorzystuje się materiały zwane plastycznymi lub tikotropowymi. Podczas wstępnego mieszania są one bardziej płynne, co ułatwia ich aplikację, a potem szybko zamieniają się w stabilny żel o nadanych mu kształtach. Jednak i one przy naprawianiu większych ubytków, zwłaszcza w miejscach poddawanych naprężeniom bądź drganiom, wymagają dodatkowego wzmocnienia zawartymi w nich drobkami aluminium lub kawałkami włókna szklanego.

Mechaniczna wytrzymałość wykonanych ze szpachłówki „plomb” oraz ich połączeń z materiałem rodzimym zależy też od bezwładności tych elementów naprawczych, a ta z kolei – od ciężaru właściwe-



PRZY STOSUNKOWO GŁĘBOKICH NIERÓWNOŚCIACH PODŁOŻA KIT SZPACHLOWY NAKŁADA SIĘ KILKOMI WARSTWAMI (Z LEWEJ), A PRZY WKŁĘŚŁOŚCIACH ROZLEGŁYCH, LECZ PŁYTKICH (Z PRAWYJ) CELOWE STAJE SIĘ UŻYCIĘ SZPACHLÓWKI NATRYSKOWEJ

go ostatecznie utwardzonej masy. Z tych względów rośnie obecnie popularność specjalnych szpachłówek lekkich o gęstości poniżej 1,5, a nawet 1,0 kg/l w stanie suchym.

Zastosowanie wyżej wymienionych kryteriów doboru szpachłówki jest wystarczające w przypadku jej użycia do szpachlowania zgrubnego. Materiały tworzące warstwy wykończeniowe (na uprzednio wyszlifowanych zgrubnych) muszą dodatkowo wykazywać odporność na powstawanie struktur porowatych. Są to specjalne szpachłówki wykończeniowe, nanoszone cienką warstwą dla wypełnienia porów i rys warstwy zgrubnej, a następnie wygładzane papierem ściernym o bardzo drobnej ziarnistości. Ogromną większość wśród materiałów dostępnych na rynku stanowią szpachłówki uniwersalne, wykorzystywane zarówno do szpachlowania zgrubnego, jak i wykończeniowego.

Aplikacja i obróbka kitów

Kity szpachlowe są przeważnie produktami dwuskładnikowymi. Wymagają więc przed aplikacją starannego wymieszania w odpowiednich proporcjach. Nakłada się je na wygładzone podłoża i wyrównuje wstępnie za pomocą stalowych, plastikowych lub gumowych szpachelek.

We wszystkich szpachłówkach poli-estrowych dodatek utwardzacza powinien stanowić 2-4% całości. Jednak jego odmierzenie nie jest w praktyce łatwe, zwłaszcza przy małych partiach przygotowywanej masy. Domieszka zbyt mała sprawia, że masa po związaniu nie osią-

FOT. CARDOC

FOT. SCIROCCO-LOUNGE

Dayco.
The original power in motion

DAYCO
MARKIV
Automotive

www.dayco.com