

Die häufigste Fehlerquelle

1. Ungenügend reines Wasser

Zum Ansetzen sämtlicher Lösungen wird vollentsalztes Wasser mit einem Reinheitswert von mindestens 2 $\mu\text{S}/\text{cm}$ (1 Meg $\Omega\text{m}/\text{cm}$) benötigt. Besondere Sorgfalt ist beim Wasserabfüllen angebracht, da hier erfahrungsgemäß bei Unachtsamkeit leicht eine Verschmutzung des Wassers auftreten kann. Sicherheit bringt Nachmessen im Wasservorratsbehälter mittels Leitwert-Meßgerät. Das Ergebnis von schlechtem Wasser ist im allgemeinen ein gelbgefärbtes bzw. schmutziges Silber, besonders nach dem Schutzlackauftrag!

2. Ungenügende Vorlacktrocknung

Ist der Vorlack nicht ausreichend durchgehärtet, so zeigt sich dieser Fehler zumeist erst nach dem Schutzlackieren der metallisierten Fläche, indem die glänzende Metallschicht matt wird. Abhilfe wird erreicht durch eine intensive Trocknung des Vorlacks bzw. niedrigere Einstellung der Viskosität.

3. Verschmutzung

Auch Untergrundverschmutzungen (unter dem Vorlack) können zu erheblichen Störungen führen. Unter Umständen kann dann eine Metallisierung unmöglich werden. Auch besteht die Gefahr, dass hierdurch nachträglich im Metallfilm Flecken auftreten.

SAUBERKEIT ist im gesamten System von HÖCHSTER WICHTIGKEIT!

Technische Erklärungen

Die Spezial-Spritzpistolen werden über transparente Schläuche mit den Spritzlösungen (Behälter) verbunden. Ebenso werden sie an Druckluft angeschlossen. Der Kompressor muss mindestens eine Leistung von 250 l/min, bei 4,5 bar bringen.

Ein Öl-Wasserabscheidung, mit Aktivkohle, muss für **reine Druckluft** angeschlossen werden.

Es ist wichtig, dass die Spritzflüssigkeiten gleichmäßig aus beiden Düsen der Silberspritzpistolen austreten bzw. versprüht werden.

Überprüfung!

Auch soll hin und wieder das gleichmäßige Versprühen der Lösungen überprüft werden und durch Reinigen der Düsen optimiert werden.

Beim Metallisieren soll **nicht die Arbeitstechnik des Lackierens** übernommen werden. Es muss beim Metallisieren ununterbrochen der Luftnebel betätigt bleiben. Die Pistole soll dabei gleichmäßig und allseitig über das zu metallisierende Objekt geführt werden. Bei längerem Stillstand der Anlage sollen die Lösungen aus den Zuführungsschläuchen entfernt werden. Diese geschieht Durchspülen der Zuleitungen mit vollentsalztem Wasser.

Der Behälter A und der dazugehörige Zuführungsschlauch werden im Laufe der Zeit schwarz und es bilden sich Ablagerungen. Die Schläuche sollten daher mindestens alle 6 Monate erneuert werden.

Der Behälter A kann mit verdünnter Salpetersäure ausgewaschen werden.

Die Lagerfähigkeit der Konzentrate beträgt mindestens 6 Monate bei sachgerechter Lagerung.

Die Lösung CLC 1 muss im Dunkeln (Schrank) aufbewahrt werden.

Die angesetzte Spritzlösungen sind maximal 24 Stunden verarbeitungsfähig.