

Acél festett felületek, fényezési előkészületek

A megfelelő felület-előkészítés a fényezés egyik legfontosabb része, mivel lényegesen meghatározza a fényezés végeredményét. A nem megfelelően előkészített felület a későbbiekben esztétikai, és tartóssági problémákat okoz. Az előkészítés a különböző anyagok, rendszerek felhasználási eltérése miatt eltérő lehet, ezért most egy általános anyagokkal való alkalmazást próbálunk szemléltetni.

Leggyakrabban már fényezett, sérült elemekkel van dolgunk. A legelső lépés a festendő tárgy szétszerelése. Autóknál a díszlécek leszerelése, ablakelemek, gumi tömítések kiserelése, matricák, márkajelzések, kilincsek, és minden nem fényezett alkatrész eltávolítása. Minél kevesebb dolgot ragasztunk le, annál tökéletesebb lesz a végső eredmény. Utána jöhet az elem kosztól, zsírtól való alapos megtakarítása. A sáros elemeket természetesen vízzel, a zsíros, olajos elemeket zsírtalanító folyadékkal kell alaposan megtisztítani. Ezek után már láthatók is a felület esetleges rozsdásodási, vagy horpadási hibái. Ha szükséges, lemezt kell egyengetni. A festék alatti rozsdák feltárása különös figyelmet igényel, mivel ezeket nehezebb észrevenni. Hólyagosodott felületek, amik lehetnek igen aprók is, leggyakrabban a festék alatti rozsdásodásra utalnak. Ezek eltüntetésére legjobb szerszám a sarokköszörű.



Nehezen hozzáférhető helyeken mini köszörűkő is használható a megfelelő szerszámba, vagy akár fúrógépbe fogatva.



A durvább szemcseméretű P60, – P80, – P100 csiszolópapír is ide tartozik. Felületi rozsdásodásnál csiszológéppel, vagy akár kézzel való csiszolás is elegendő. A rozsdákat addig kell csiszolni, köszörülni, amíg azok teljesen el nem tűnnek. Nem szabad otthagyni, mivel ezek még a festék alatt is tovább dolgoznak. Az idő múlásával a legapróbb rozsdapetty is terjeszkedik, növekszik. Tehát csontig kiköszörülni!



Ha netán a rozsda már annyira átette a lemezt, hogy az kilukad, akkor elkerülhetetlen a lakatosmunka a lemez pótlására. Ezt bízunk szakemberre. (Portalanítás és zsírtalanítás után a kilátszó vasfelületeket vas primerrel fedjük. Ezt azért írom zárójelben, mert mint az elején kitértünk rá, a különböző rendszerek használatával ez eltérő is lehet.) Mi most maradjunk a gittek vasra történő felhasználásánál. Ha megvagyunk a rozsdák eltüntetésével, akkor ezután érdemes kihasználni a fényes felületek előnyeit.

A már portalanított, fényes felületen könnyedén észrevehetőek a horpadások, hullámok, amiket be kell jelölnünk – ezek matt felületen nehezen észrevehetőek -, így nagyobb az esélye hogy nem marad apró horpadás, amit már csak esetlegesen fényezés után látnánk meg. Csiszológéppel, P180 – P220 szemcseméretű papírral csiszoljuk meg a horpadásokat úgy, hogy ezek a horpadás szélétől minimum 5 centivel túlnyúljanak. A csiszolt területen belül ne hagyjunk fényes foltokat. Alaposan csiszoljuk, mattítsuk át, hogy az erre kerülő anyagok megfelelően tapadjanak. Ugyanígy járjunk el a már rozsdátlanított területeken is.

Most ismételten egy alapos portalanítás és zsírtalanítás következik. Ezek után meg kell győződnünk az anyagok összeférhetőségéről. Ki kell próbálnunk az elem egy részén, hogy az ezután alkalmazott kenhető gitt nem marja-e a gittelni kívánt felületet. (Ha ez bekövetkezik, akkor a teljes felület átcsiszolása után alapozóval (primer) át kell fújnunk az egész felületet, mivel a későbbiekben használatos anyagok is gondot okozhatnak.) Ha minden rendben, akkor következhet a gittelés. Itt kétkomponensű gitteket szoktunk használni, ami a katalizátorból és magából a gittből áll.

Hegesztési összetételeknél először, első gitt-réteggként érdemes erősebb üvegszálas, vagy más összetételű gittet használni. A mélyebb horpadásokba is ez ajánlott, ha netán nem tudtuk kiegyengetni. Utána erre mehet a finomabb 2k gitt. E gittekből csak annyi anyagot érdemes bekeverni, amennyit fel is tudunk használni. Igen gyorsan kötnek, így könnyen kárba vész az anyag, amit esetleg nem tudunk felhasználni kellő gyorsasággal.

Ezek felkenésére különböző szerszámok vannak, amik lehetnek hajlékony műanyagból, acéllemezből, vagy akár még gumiból is. Maga a felület adja meg, hogy mit alkalmazzunk. A már kikevert gittet kenjük a megfelelő helyekre. Töltsük ki vele a horpadásokat, egyenetlenségeket úgy, hogy a gittelés ne nyúljon túl a csiszolt felületen. A gitt kenése gyakorlatot igényel, hogy azt a csiszolás után kevesebbszer kelljen ismételnünk. Eztán a már teljesen megkötött gittnek a megmunkálása következik, amit P80-tól P120-ig csiszoló papírokkal végzünk. Értelemszerűen a durvább gittelt felületeket durvább papírral, a finomabban gittelt felületeket finomabb papírral csiszoljuk. A gittek csiszolásához különböző szerszámok nyújtanak segítséget. Ilyen a csiszológép, de tökéletes munkát kézi munkával lehetséges elérni. A papírok befogatása különböző méretű gyalukba lehetséges.



Ez lehet tépőzáras, vagy akármilyen befogatású, lehet merev, vagy akár rugalmas is. Itt is a felülettől függ, hogy mit is alkalmazzunk. Egyetlen horpadt felületek kiegyenlítésére a hosszabb gyalut célszerű használni. Mivel nagy felületen ráfekszik a lemezre, így nehezebb a gitt alácsiszolása. Csiszolás közben egyenetlenséget tenyérrel, és kontroll anyagokkal ellenőrizzük. A kontroll anyag fekete por, amit szivaccsal kenünk a csiszolt felületre. Csiszolás közben látható az estleges egyenetlenség, mivel ahol még horpadás van, ott fekete marad a felület.

Kézi csiszolás után géppel, P150 – P180 – P220 papírral csiszoljuk át a kézzel csiszolt felületet, a mélyebb csiszolási karcok eltüntetése érdekében. Itt már vigyázunk, csak óvatosan, nehogy

kicsiszoljuk a géppel a gittet, vagy nehogy hullámossá tegyük. Itt is használhatjuk a kontroll anyagot a karcok kimutatására. Csiszolás után portalanítsuk a felületet. Érdemes sűrített levegővel átfújni, hogy a gittben levő karcokból és apró lukacsokból tökéletesen kijöjjön a gitt por.

Ha szükséges az újbóli gittelés, ezt zsírtalanítás után ismételten elvégezzük. Ezt a csiszolást, mivel itt már vékonyabban gitteltünk, már finomabb P120 papírral is végezhetjük. Utána a géppel való finomítás a már előbb leírtak szerint történik. Itt is használjuk a kontroll anyagot. A csiszolás akkor tökéletes, ha már szinte átlátszó a gittelés széle. Így nagy esélyünk van rá, hogy tökéletesen csiszoltuk síkra az egyenetlen felületet. A gittelést addig ismételjük, míg tökéletes egyenletlenségektől mentes felületet kapunk.

Ha készen vagyunk a gitteléssel, és a felület teljesen horpadásmentes, utána az egész elemet P320 – P360 papírral excenteres csiszológéppel csiszoljuk át mattra.



A gitteléseket is óvatosan, ezzel a finom papírral finomítsuk tovább. Sehol ne hagyjunk fényes, csiszolatlan felületet, mert ez később felpattogzást eredményezhet. Különösen figyeljünk az élekre, sarkokra. Nehezen hozzáférhető helyeken kézzel való csiszolás szükséges.

A csiszolás végeztével portalanítsuk a felületet. A gitek lukacsainak tökéletes megtakarításához most is használunk sűrített levegőt. Majd jön a zsírtalanítás.

A zsírtalanítás elvégzése után következik a töltőalapozó, a füllér felhordása, amit szórással alkalmazzunk. Itt is festékrendszer-függő, hogy milyen anyagot használunk. Érdemes olyan anyagot választani, aminek korrózióvédő hatása is van, így nem szükséges korrózióvédő alapozót használnunk. A felhordás technológiáját az anyag dobozán megtaláljuk. Azért is nem térek ki erre, mert ennek alkalmazása is rendszerfüggő. Amire itt figyelni kell, az a hígítási mérték, és a megfelelő vastagság felhordása. Nem árt odafigyelni a környezeti tényezőkre is a füllér tökéletes kötésének érdekében. Ha kimondottan olyan festékszóró pisztolyt használunk, ami erre a célra lett kitalálva, tökéletesebb és gyorsabb munkát végezhetünk vele.

Hagyjuk a füllert jól kikeményedni, csak azután csiszoljuk. Ha ezt nem tesszük meg, a fényezés után kis idő elteltével csiszolási nyomok, karcok jöhetnek elő. Ennek a jelenségnek az az oka, hogy a nem tökéletesen kiszáradt füllér, amit tökéletesen megcsiszoltunk, később a ráfestett fényezés alatt kiszárad, majd összeül. Ez nagyon kis mértékben történik, de a szép fényezésen sajnos meglátszik. Előjönnek a gittelések szélei, és az apró karcok. De ha odafigyelünk a száradásra, ez nem történhet meg.

A tökéletesen kiszáradt füllert csiszolhatjuk géppel, vagy kézzel is. Gép használata esetén excenteres csiszoló P400 papírral ajánlott. Mivel a gép nagy fordulata, és apró mozdulatai miatt igen finomra csiszol, ez vizes P600 felületnek felel meg. Természetesen előfordul, hogy nem mindenhová fér be a gép, így a kézzel való vizes P600 - P800 papírt használjuk. Csiszolás közben figyeljünk oda a víz tisztaságára, mert a koszos víz karcokat okozhat. A gépi csiszolást ezen felül még tovább finomíthatjuk vizesen, ami már nem nagy munka, mivel a gép majdnem teljesen végsőre csiszolja a felületet.

Ha ettől simább felületet szeretnénk, akkor apróbb szemcseszerkezetű, vizes csiszolópapírt használunk. Takarítsuk le a felületet a csiszoló létől és csiszolás utáni maradványoktól. Az átvizsgálást követően, ha netán maradt benne apró karc, lukacs, azt késtapasszal nagyon finoman javíthatjuk. A késtapaszt vizesen, P600 – P800 papírral gumi blokkba fogatva csiszoljuk.

Végezetül jön az alapos takarítás, szárítás, és zsírtalanítás. Takarításnál nagyon figyeljünk a nehezen hozzáférhető helyekre, összetételekre, sarkokra, ahol könnyen ottmaradhat egy kis csiszoló lé odaszáradva, megtapadva. Zsírtalanításnál zsírtalanító folyadékot, szilikon eltávolítót használjunk.

Mosóporral és különböző anyagokkal mosott rongyok erre nem alkalmasak, mert a zsírtalanító kioldhatja a mosóporban lévő illatanyagokat, egyéb vegyszereket, amik szétkenődnének a felületen. Kimondottan erre a célra való fényezési törlőkendőt használunk, ami lehet papírból vagy akár mikro szálás rongyból is. A zsírtalanítás lényege hogy ne szétkenjük rajta a zsírt, hanem letöröljük azt. Vagyis körkörös suvickolás itt semmit nem ér. Mindig a közepétől a szélek felé haladva végezzük. Zsírtalanítás után következik a portalanító folyadék, vagy a mézeskendő alkalmazása, ami eltünteti a legvégső szöszöket, nagyon apró porszemcséket is. Itt se dörzsöljük a felületet, hanem a szélei felé haladva használjuk azt.

Végül következhet a fényezés.

(Az itt leírtakért felelősséget nem vállalunk, mivel a különböző rendszerek felhasználásával a technológia eltérő lehet. Lehetőleg egy azonos rendszert használjunk, és tartsuk be a gyártó által előírt utasításokat.)



www.g-art.airbrushforum.hu

AIRBRUSH
CUSTOM PAINT
PINSTRIPING