

## **Anstriche und Farbprobleme = Rubrik B**

091-B. Für die Grundierung von Teilen, die der Hitze ausgesetzt sind, gibt es eine Zweikomponentengrundierung, die auch auf Oberflächen verwendet werden kann, die nicht völlig vom Rost befreit werden können. Diese Grundierung kann auch mit normaler Farbe überstrichen werden, sodass nicht zwei Grundierungen verwendet werden müssen.

092-B. **Sandgestrahlte Teile rosten sehr schnell**, diese erst mit Pressluft vom Staub reinigen und anschliessend mit Nitroverdünner abwaschen und grundieren. Nur dort grundieren, wo sich Teile nicht aneinander bewegen. Keine Grundierung an Stellen, wie der Anpass bei den Zylinderdeckeln, an denen sich ein Presssitz befindet.

097-B. **Beim Malen der Teile** darauf achten, dass man die Flächen, die beim Einbau passgenau sitzen müssen, nur leicht mit Farbe bestreicht, dient bloss als Rostschutz.

098-B. **Den Kessel lässt man am besten sandstrahlen**, ansonsten man ihn von Hand kaum sauber bringt. Anschliessend ans Sandstrahlen ist es wichtig, dass er sofort mit einer hitzebeständigen Grundierung versehen wird, da er ansonsten schnell zu rosten beginnt. Es ist sicher von Vorteil, die Öffnungen an den Zylindern mit zugeschnittenen Holzdeckeln abzudecken und ev. mit grober Schnur zu dichten. Allerdings dringt trotzdem an vielen Orten Sand in die Zylinder und Dampfkanäle. Diese nach dem Sandstrahlen mit Hochdruck auswaschen. Die Gewinde und die Lageröffnungen werden in der Sandstrahlfirma normalerweise abgedeckt. Besonders heikel sind Bronzeteile und auch Gewinde, die unbedingt abgedeckt werden müssen.

107-B. **Besonders heikel ist der Farbanstrich im Wasserbereich des Tenders**. Die Farbe muss elastisch bleiben und sollte sehr gut haften. Eine Variante ist, Schwimmbadfarbe zu verwenden. Bei einer Zettelmeyer-Maschine wurde blaue Schwimmbadfarbe verwendet, offenbar eine Kunstharzfarbe.

169-B. **Handräder und Hebel rot streichen**: Es ist sicher von Vorteil, wenn alle Hebel und ev. das Lenkrad zur besseren Kennzeichnung der von Hand betätigten Teile rot gestrichen werden.

210-B. **An neu gestrichenen Teilen haftet oft Farbe**, die beim Zusammenbau stört, diese Krusten entfernen und die blanken Metallteile einfetten.

250-B. **Stark verrostete Flansche an den Hähnen und am Kessel**, die kaum mehr richtig dichten können, bestreiche ich gegen das Weiterrosten ebenfalls mit Farbe und verwende bei der Montage Dichtmasse und eine dünne Asbestschnur, die ich mindestens zwei Umgänge eng über der Labyrinthdichtung wickle.

310-B. **Reinigen alter Farbe vor Neuanstrich**: Bei einer Zettelmeyerwalze, bei der wir viele Teile nach der Grobreinigung mit einem ölbasierten Reiniger eingepinselt und die Teile nach ca. einer Stunde abgedampft hatten, trugen wir eine Primer-Grundierung und zwei Lackschichten auf. Nach dem Aufkleben des 3 M-Bandes für die 4 mm-Filets, riss dieses Band beim Entfernen der drei Farbschichten. Wir vermuten, dass der ölige Reiniger, trotz Abdampfen, nicht ganz aus den Poren entfernt werden konnte und dieses Problem verursachte. Bei Versuchen auf blankem Metall, das mit Nitroverdünner abgewaschen wurde, trat dieses Problem nicht auf.

321-B. **Haftung neuer auf alter Farbe**: Offenbar gibt es Schwierigkeiten bei der Haftung der neuen Farbe auf alter Farbe, die mit Drahtbürsten und Reinigungsverdünner gereinigt werden. Es ist auch fraglich, ob das Anschleifen der alten Farbe die Haftung der neuen stark verbessert. Beim Malen der Filets an einer Zettelmeyerwalze war von den speziellen 3 M-Abdeckbändern für das Aufbringen der Filets offensichtlich die Haftung zwischen Abdeck-

band und neuen Farbe so gross, dass beim Entfernen dieser Bänder die neue Farbe bis auf die alte Farbschicht abgerissen wurde. Das heisst, dass im Bereich der Filets im Prinzip, sofern die Teile nicht sandgestrahlt werden, die alte Farbe mithilfe von Schleifscheiben bis aufs Metall entfernt werden muss und das Metall dort grob angeschliffen werden sollte. Anschliessend gute Grundierung auftragen, zwei Deckschichten anbringen, das Abdeckband positionieren und die Filetfarbe möglichst dreimal auftragen. Sollte das Metall sehr uneben sein und Einbuchtungen im Guss aufweisen, muss das Abdeckband sehr gut in diese Unebenheiten eingedrückt werden, an sonst die Breite des Filets stark variiert. Möglicherweise ist es besser, das Abdeckband zu entfernen, bevor die Filetfarbe trocken ist. Laut Erfahrungen eines Malers ist es möglich, dass der ölige Reiniger, den wir aufgetragen und mit einem Hochdruckreiniger mit Wasser entfernt haben, auch nach dem Abwaschen mit einem Reinigungsverdünner mithalf, dass die neue Farbe schlecht haftete.

**356-B. Farbe an Dampfleitungen:** Rohre, die als Dampfleitungen dienen, streicht man vorteilhafterweise mit hitzebeständiger Ofenfarbe, wenn diese auch matter wirkt, als das normale Schwarz, das Seidenglanz und nicht Hochglanz sein soll.

**357-B. Vor dem Streichen aller Teile** sollten diese mit Schmirgelpapier aufgeraut werden, an sonst die neue Farbe auf der noch vorhandenen schlecht haftet. Der beste Grund zum Streichen ist immer noch eine sandgestrahlte Fläche, die im Werk bereits grundiert wurde. Möglichst nie auf blankes Metall streichen, sondern Primer oder Rostschutzgrundierung auftragen.

**358-B. Neue Farbe für Filetfarbe aufrauen:** Die Farbe innerhalb der beiden Filetbänder, die mit der Filetfarbe bestrichen werden soll, muss erst mit einem Schleifpapier aufgeraut werden, 1.) wegen der Haftung und 2.) deckt eine Farbe auf geschliffenem Grund nach zweimal streichen, an sonst benötigt man einen dritten Anstrich.

**359-B. Den ersten Farbauftrag** sollte man nicht zu früh überstreichen, an sonst die Gefahr besteht, dass die Farbe nicht bis auf den Grund, sondern nur oberflächlich trocknet und somit schlecht haftet. Bei kaltem und feuchtem Wetter sollte nicht gestrichen werden.

**505a-B. Ob es sinnvoll ist, eine sehr teure Zweikomponentenfarbe zu verwenden,** ist fraglich, ausserdem ist ein Problem, immer die richtige Menge Zwei-K Farbe zu mischen. Übrige Zwei-K Farbe kann eingefroren werden, wenn sie noch gut streichfähig ist. Wichtig vor dem Farbauftrag ist das Anschleifen (Aufrauen) des Grundes, was bei unförmigen Teilen natürlich sehr unbequem ist.