

# Richtiges Vorgehen bei der Metallbeschichtung

Text **Peter Seehafer**  
Bild **Schreinerzeitung**

**Die auffälligsten beschichteten Objekte aus Metall sind die Elemente von Gebäudefassaden. Es gibt aber viele weitere kleinere und viel kleinere Bauteile mit metallischen Überzügen. Der Artikel «Total überzogen» auf Seite 28 zeigt auf, welche Arten von Metallüberzügen es gibt. Hier geht es darum, wie der Maler vorgehen muss, wenn er diese zu beschichten hat.**

Wenn es um die Beschichtung von Stahl oder Aluminium geht, ist der Malerunternehmer meist selbst in der Lage zu entscheiden, mit welchem Beschichtungssystem die Arbeiten ausgeführt werden. Anders verhält es sich hingegen, wenn metallische Überzüge beschichtet werden sollen.

Im Artikel «Total überzogen» (Seite 28) werden die verschiedenen Arten von metallischen Überzügen übersichtlich beschrieben. Was diesem Artikel noch fehlte, war eine Übersicht der gebräuchlichsten Grundbeschichtungen für diese Metallüberzüge. Die Redaktion der «Applica» hat die Partnerfirmen des SMGV aus der Lack-/Farbenindustrie angeschrieben und diese gebeten,

entsprechende Angaben zu machen. In den Tabellen auf den folgenden Seiten sind die Resultate dieser Umfrage zusammengefasst.

Es gibt auch zwei BFS-Merkblätter zum Thema Metallbeschichtungen: Merkblatt Nr. 5 «Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl» und Merkblatt Nr. 6 «Beschichtungen auf Bauteilen aus Aluminium». Die Merkblätter sind, solange Vorrat, im Fachverlag/Shop des SMGV erhältlich. ■

Patinierte Kupferplatten sind ein Beispiel von vielen Bauteilen aus Metall, die der Maler antreffen kann.

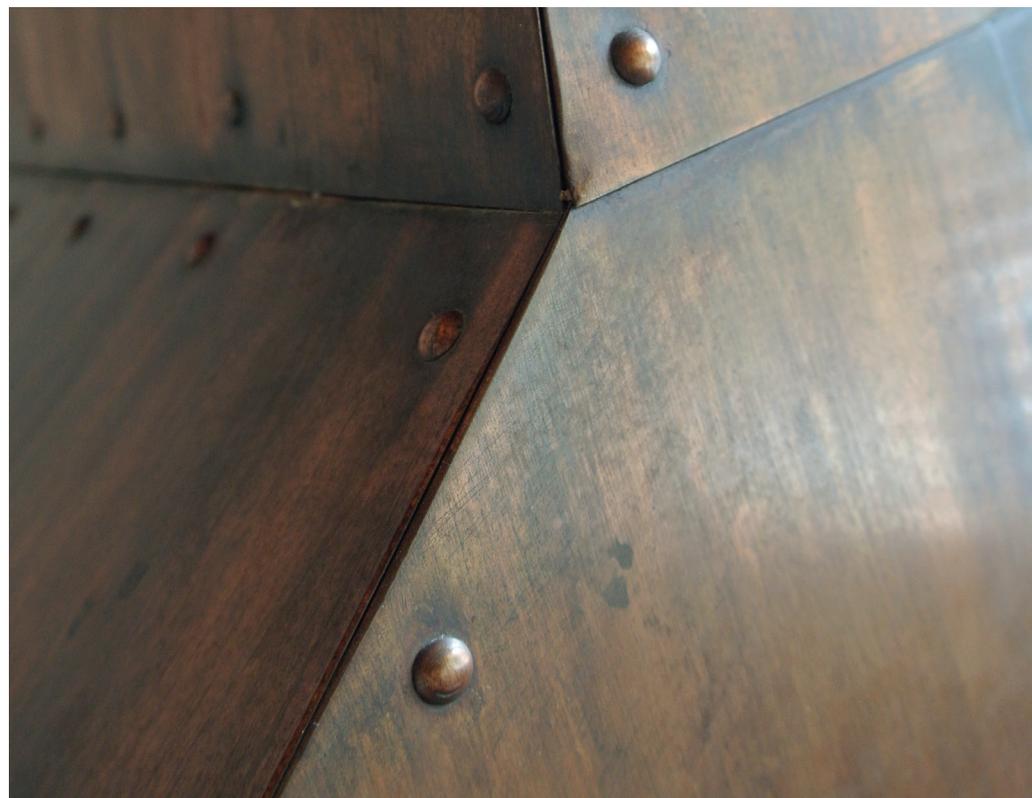


## MITGLIEDER PROFITIEREN

### BFS-Merkblätter Nr. 5 und 6

Die BFS-Merkblätter Nr. 5 «Beschichtungen auf Zink und verzinktem Stahl» und Nr. 6 «Beschichtungen auf Bauteilen aus Aluminium» können unter [www.smgv.ch](http://www.smgv.ch) → SMGV-Shop bezogen werden.

Preise für SMGV-Mitglieder: CHF 18.45 (BFS Nr. 5) und CHF 13.30 (BFS Nr. 6)  
Preise für Nichtmitglieder: CHF 55.30 (BFS Nr. 5) und CHF 39.90 (BFS Nr. 6).



<b>Bosshard + Co.</b>					
	<b>Nickel</b>	<b>Chrom</b>	<b>Zink</b>	<b>Kupfer</b>	<b>Messing</b>
<b>Vorarbeit</b> Vorbereitung des Untergrundes	Entfetten und reinigen mit Seifenlauge oder Salmiakwasser, lückenlos aufrauen durch Trocken- oder Nassschliff mit Scheifvlies oder Schleifpapier P100-P280	Entfetten und reinigen mit Seifenlauge oder Salmiakwasser, lückenlos aufrauen durch Trocken- oder Nassschliff mit Scheifvlies oder Schleifpapier P100-P280	Entfetten und reinigen mit einer Netzmittelwäsche mit Salmiakwasser Mattschliff Scotch/ Schleifvlies fein	Entfetten und reinigen mit Seifenlauge oder Salmiakwasser, lückenlos aufrauen durch Trocken- oder Nassschliff mit Scheifvlies oder Schleifpapier P100-P280	Entfetten und reinigen mit Seifenlauge oder Salmiakwasser, lückenlos aufrauen durch Trocken- oder Nassschliff mit Scheifvlies oder Schleifpapier P100-P280
<b>Grundbeschichtung wasserverdünnbar</b> Material/Bindemitteltyp	Bosaqua-2K-Primer 2K-Epoxidharz/ PigaPur-Primer 1K-Copolymerisat	Bosaqua-2K-Primer 2K-Epoxidharz/ PigaPur-Primer 1K-Copolymerisat	Bosaqua-2K-Primer 2K-Epoxidharz/ PigaPur-Primer 1K-Copolymerisat	Bosaqua-2K-Primer 2K-Epoxidharz/ PigaPur-Primer 1K-Copolymerisat	Bosaqua-2K-Primer 2K-Epoxidharz/ PigaPur-Primer 1K-Copolymerisat
<b>Grundbeschichtung lösemittelverdünnt</b> Material/Bindemitteltyp	Boscapox-2K-Primer 4500 2K-Epoxidharz/ Cyclon-KS-Primer 1K-Polyvinylbutyral	Boscapox-2K-Primer 4500 2K-Epoxidharz/ Cyclon-KS-Primer 1K-Polyvinylbutyral	Boscapox-2K-Primer 4500 2K-Epoxidharz/ Cyclon-KS-Primer 1K-Polyvinylbutyral	Boscapox-2K-Primer 4500 2K-Epoxidharz/ Cyclon-KS-Primer 1K-Polyvinylbutyral	Boscapox-2K-Primer 4500 2K-Epoxidharz/ Cyclon-KS-Primer 1K-Polyvinylbutyral
<b>Besonderes</b> Im Aussenbereich nur 2K-Grundierung verwenden		Abplatzendes Chrom muss entfernt werden	Keine Alkydharze verwenden	wässrige 1K-Produkte können sich verfärben	wässrige 1K-Produkte können sich verfärben

<b>Brillux</b>					
	<b>Nickel</b>	<b>Chrom</b>	<b>Zink</b>	<b>Kupfer (innen)</b>	<b>Messing</b>
<b>Vorarbeit</b> Vorbereitung des Untergrundes	–	–	Netzmittelwäsche mit Uni-Reiniger 1032	Netzmittelwäsche mit Uni-Reiniger 1032	–
<b>Grundbeschichtung wasserverdünnbar</b> Material/Bindemitteltyp	–	–	2 × 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373 bzw. 2 × 2K-Aqua-Epoxi-Sprayprimer 2375 (Epoxidharz) oder 1 × Lacryl-Allgrund 246 (Reinacrylat)	–	–
<b>Grundbeschichtung lösemittelverdünnt</b> Material/Bindemitteltyp	–	–	1 × bis 2 × 2K-Epoxi-Haftgrund 855, je nach Endbeschichtung (Epoxidharz)	2 × 2K-Epoxi-Haftgrund 855 (Epoxidharz)	–

Geeignete Brillux-Produkte für die Vorbereitung und Grundbeschichtung:

- Brillux-2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373
- Brillux-2K-Aqua-Epoxi-Sprayprimer 2375
- Brillux-2K-Epoxi-Haftgrund 855
- Brillux-Lacryl Allgrund 246
- Brillux-Uni-Reiniger 1032

Dold					
	Nickel	Chrom	Zink*	Kupfer	Messing
<b>Vorarbeit</b> Vorbereitung des Untergrundes	Entfetten, reinigen und schleifen	Entfetten, reinigen und schleifen	Ammoniakalische Netzmittelwäsche	Entfetten, reinigen und schleifen	Entfetten, reinigen und schleifen
<b>Grundbeschichtung wasserverdünnbar</b> Material/Bindemitteltyp	Spezial-Styrol-acrylat** oder 2K-Epoxidharz***				
<b>Grundbeschichtung lösemittelverdünnt</b> Material/Bindemitteltyp	Polyvinylbutyral** oder 2K-Epoxidharz***				

\* Feuerverzinkung \*\* innen \*\*\* aussen

- Spezial-Styrolacrylat = Dold-Aqua-Universalprimer
- 2K-Epoxidharz wasserverdünnbar = Dold-Docamin-Grundierung WV
- Polyvinylbutyral = Dold-ER-Primer, Dold-Dolwprim, Dold-DVB 100-20
- 2K-Epoxidharz lösemittelhaltig = Dold-Docamin-Grundierung

Sto					
	Nickel	Chrom	Zink	Kupfer	Messing
<b>Vorarbeit</b> Vorbereitung des Untergrundes	Kein Aufbau	Fett- und Ölreste mit organischen Lösemitteln entfernen, Untergrund mit Schleifvlies anschleifen	Fett- und Ölreste mit organischen Lösemitteln entfernen, Untergrund mit Schleifvlies (nur neue Untergründe) anschleifen, Salmiak-Netzmittelwäsche, Schleifvlies (ältere Zinkuntergründe, mit Zinksalzen belastet)	Lösung aus zehnpromzentiger Salzsäure in Spiritus, Schleifvlies	Lösung aus zehnpromzentiger Salzsäure in Spiritus, Schleifvlies
<b>Grundbeschichtung wasserverdünnbar</b> Material/Bindemitteltyp	Kein Aufbau	StoAqua-EP-Activ, StoAqua-Allgrund	StoAqua-EP-Activ, StoAqua-Allgrund	StoAqua-EP-Activ, StoAqua-Allgrund	StoAqua-EP-Activ, StoAqua-Allgrund
<b>Grundbeschichtung lösemittelverdünnt</b> Material/Bindemitteltyp	Kein Aufbau	StoCorr-Epoxy-Primer, StoAllgrund-AF	StoCorr-Epoxy-Primer, StoAllgrund-AF	StoCorr-Epoxy-Primer, StoAllgrund-AF	StoCorr-Epoxy-Primer, StoAllgrund-AF
<b>Besonderes</b>		Die Haftung und die Haltbarkeit kann nur durch sehr genaue Vorarbeiten gewährleistet werden.	Die Beseitigung der haftungsvermindernden Zinksalze ist nur mit Salmiak-Netzmittelwäsche möglich.	Kupfer darf nur beschichtet werden, wenn keine Kupferpatina vorhanden ist.	Messing darf nur beschichtet werden, wenn keine Patina vorhanden ist.

**Allgemeines**

Bei allen metallischen Untergründen hängen die Haltbarkeit und der Schutz der Beschichtung von der Genauigkeit bei den Vorarbeiten des Handwerkers wie auch von der Schichtstärke des Beschichtungsaufbaus ab.

<b>Kabe</b>					
	<b>Nickel</b>	<b>Chrom</b>	<b>Zink</b>	<b>Kupfer</b>	<b>Messing</b>
<b>Vorarbeit</b> Vorbereitung des Untergrundes	anschleifen, entfetten  besser: sweepen oder glasperlstrahlen		ammoniakalische Netzmittelwäsche  besser: sweepen oder glasperlstrahlen	anschleifen, entfetten  besser: sweepen oder glasperlstrahlen	anschleifen, entfetten  besser: sweepen oder glasperlstrahlen
<b>Grundbeschichtung wasserverdünnbar</b> Material/Bindemitteltyp	Aquapur-Grip (Acrylcopolymer)  Bugonit-2K-Primer (Epoxidharz)		Aquapur-Grip (Acrylcopolymer)  Bugonit-2K-Primer (Epoxidharz)	Aquapur-Grip (Acrylcopolymer)  Bugonit-2K-Primer (Epoxidharz)	Aquapur-Grip (Acrylcopolymer)  Bugonit-2K-Primer (Epoxidharz)
<b>Grundbeschichtung lösemittelverdünnt</b> Material/Bindemitteltyp	Polyamol-Primer (Epoxidharz)  Reaktionsgrund/ Phosphatprimer (Polyvinylbutyral)		Polyamol-Primer (Epoxidharz)  Reaktionsgrund/ Phosphatprimer (Polyvinylbutyral)  Corrosshield Grund- und Decklack (si- likonmodifiziertes Alkydharz/Polyes- terharz)	Polyamol-Primer (Epoxidharz)  Reaktionsgrund/ Phosphatprimer (Polyvinylbutyral)  Corrosshield Grund- und Decklack (si- likonmodifiziertes Alkydharz/Polyes- terharz)	Polyamol-Primer (Epoxidharz)  Reaktionsgrund/ Phosphatprimer (Polyvinylbutyral)  Corrosshield Grund- und Decklack (si- likonmodifiziertes Alkydharz/Polyes- terharz)

<b>Rupf &amp; Co.</b>					
	<b>Nickel</b>	<b>Chrom</b>	<b>Zink</b>	<b>Kupfer</b>	<b>Messing</b>
<b>Vorarbeit</b> Vorbereitung des Untergrundes	sauber, trocken, öl- und fettfrei				
<b>Grundbeschichtung wasserverdünnbar</b> Material/Bindemitteltyp	Magistrator- Haftvorlack/ PUR-Dispersion	Magistrator- Haftvorlack/ PUR-Dispersion	Magistrator- Haftvorlack/ PUR-Dispersion	Magistrator- Haftvorlack/ PUR-Dispersion	Magistrator- Haftvorlack/ PUR-Dispersion
		Hydroprimer/ Acryl-PUR-Polymer		Hydroprimer/ Acryl-PUR-Polymer	Hydroprimer/ Acryl-PUR-Polymer
	Aquaplast-2K-EP- Grund/2K-Epoxy	Aquaplast-2K-EP- Grund/2K-Epoxy	Aquaplast-2K-EP- Grund/2K-Epoxy	Aquaplast-2K-EP- Grund/2K-Epoxy	Aquaplast-2K-EP- Grund/2K-Epoxy
<b>Grundbeschichtung lösemittelverdünnt</b> Material/Bindemitteltyp	Rucoplast/ 2K-Epoxy	Rucoplast/ 2K-Epoxy	Rucoplast/ 2K-Epoxy	Rucoplast/ 2K-Epoxy	Rucoplast/ 2K-Epoxy

**Besonderes**

Sämtliche Produkte sind schnell trocken und universell überarbeitbar