



**Beratung - Schadensfallaufklärung - Qualitätssicherung - Forschung - Prüfung**

- Akkreditiertes Prüflabor für Korrosion, Korrosionsschutz und Korrosionsanalytik ☎ 0351 871 7100  
DAR-Registriernummer: DAP-PL-1131.00 Fax 0351 871 7150
- Institut im Verbund der Technischen Akademie Wuppertal e. V. 0351 871 7123
- Institut an der TU Bergakademie Freiberg

Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH • Gostritzer Str. 61-63 • 01217 Dresden

Dresden, 03.02.03

**Prüfung der Beschichtbarkeit von Metalloberflächen,  
die mit Schweißtrennmittel Fun@welding behandelt wurden**

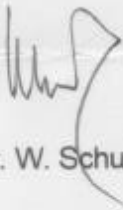
In einer Versuchscharge wurde Schweißtrennmittel Fun@welding der Fa. CB (Chemie und Biotechnologie GmbH, Berensweg 200, 33334 Gütersloh) auf glatte und gestrahlte Stahloberflächen aufgetragen und anschließend durch übliche Oberflächenvorbereitungsmittel und -methoden wie Abwaschen mit Wasser und NC-Verdünnung entfernt. Die so vorbereitete Metalloberfläche wurde danach mit einem konventionellen Beschichtungssystem auf Epoxidharzbasis nach DIN EN ISO 12944-5 beschichtet, 14 Tage einer Schwitzwasserbelastung nach DIN 50017 ausgesetzt und danach hinsichtlich Haftfestigkeit nach DIN EN 24624 (Abzugsmethode) geprüft. Die Ergebnisse sind in nachfolgender Tabelle zusammengestellt.

Lfd. Nr.	Oberfläche	Auftrag von Schweißtrennmittel	Oberflächenvorbereitung nach Schweißtrennmittelauftrag	Schichtdicke Beschichtung <sup>1)</sup> in µm (Mittelwert)	Haftfestigkeit in N/mm <sup>2</sup> (Mittelwert)
1	glatt	nein	mit NC-Verdünnung abgepinselt	50	≥3
2	gestrahlt	nein	1 Minute mit Wasser abgepinselt	55	≥6
3	glatt	ja	1 Minute mit Wasser abgepinselt	40	≥3
4	gestrahlt	ja	1 Minute mit Wasser abgepinselt	45	≥6
5	glatt	ja	mit NC-Verdünnung abgepinselt	35	ca. 1
6	gestrahlt	ja	mit NC-Verdünnung abgepinselt	45	ca. 2

## Zusammenfassung der Ergebnisse

Das Schweißtrennmittel Fun@welding lies sich durch Wasser problemlos von der Stahloberfläche entfernen, wonach eine qualitätsgerechte Beschichtung möglich war.

Die Verwendung von organischen Lösemitteln auf NC-Basis war für eine nachfolgende Beschichtung nicht geeignet.



Dr. W. Schulz