

# **Gebrauchs- anweisung**

Lackieren von  
Metall-Kunststoff-Verbundprofilen

# Gebrauchsanweisung

## Lackieren von Metall-Kunststoff-Verbundprofilen

Üblicherweise werden Metall-Kunststoff-Verbundprofile wie folgt lackiert:

### 1. Übliche Reinigungs- bzw. Vorbehandlungsbäder

### 2. Trocknung der Profile

(z. B. mit Hilfe von Druckluft ausblasen bzw. ablaufen lassen)

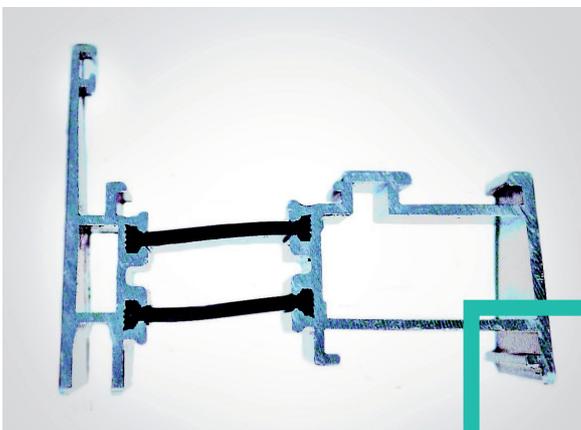
Dabei ist zu beachten, dass es keine Badrückstände auf den Profilen, in den Hohlkammern und Zwischenräumen gibt. Diese Feuchtigkeit kann zu folgenden Problemen führen: Blasenbildung bis hin zum Aufplatzen der Isolierstege unter Temperatureinfluss im Ofen.

### 3. Aufhängen der Profile zum Lackieren

In einer Horizontallackieranlage muss darauf geachtet werden, dass die Profile ggf. unterstützt werden, um eine übermäßige Durchbiegung zu vermeiden. Ursache auftretender Durchbiegung können hohe Profilgewichte des Verbundes und/oder unterschiedliche Flächenträgheitsmomente der beiden Schalen sein. Eine Folge können durchgebogene Profile nach dem Lackierprozess sein. In einer Vertikallackieranlage ist darauf zu achten, dass Verbunde jeweils am schwereren Aluminiumprofil aufgehängt werden. Bei hohem Gewicht beider Aluminiumprofile sollten ggf. beide aufgehängt werden. Eine Aufhängung am Isoliersteg sollte vermieden werden.

### 4. Lackierung der Profile im Ofen

Hierbei darf eine Objekttemperatur von 180 °C – 200 °C und eine Verweildauer von ca. 20 Min. nicht überschritten werden. Eine Überschreitung dieser Temperatur und Zeit bewirkt, dass der Isoliersteg an Festigkeit verliert. Dadurch kann es zu Schalenversatz und Unparallelität der Verbundprofile, sowie zu einem deutlichen Abfall der Verbindungsfestigkeit der beiden Aluminiumschalen kommen.



Schalenversatz  
der Verbundprofile

**Lösungen für die Isolierung von Fenstern,  
Türen und Fassaden aus Aluminium.**