

Step by Step-Anleitung: von Daniel Schwabenland

Verwendete Materialien:

Lackiermaske, Schutzhandschuhe, Panzertape, Klebeband, Papierreinigungstuch, graues Schleifvlies, Carshape, WTD HD56 Carbon, Kunststoffbehälter, Kunststoffreiniger antistatisch, Silikonentferner, Airbrushpistolen, Lackierpistole, **AERO Grund** (50 601), **AERO COLOR® Professional** Schwarz (28 702) und **AERO Schlusslack matt** (50 611) von Schmincke.



Als ideales Testobjekt habe ich ein Carshape in der Größe von 127 mm genommen. Carshapes sind im Auslieferungszustand mit einer Schutzfolie gegen Beschädigungen geschützt. Daher muss diese zuerst abgezogen werden.



Um eventuelle Kleberückstände der Folie zu beseitigen, wird mit dem Kunststoffreiniger (antistatisch) vorgereinigt.



Danach wird mit einem feinen Schleifvlies (grau) die glänzende Oberfläche des Carshapes angerraut, um eine bessere Haftung zu erreichen. Die Oberfläche erscheint dann matt.



Nun bereiten wir eine Haltetasche mit Panzertape vor, die zum Lackieren und für den Wassertransferdruck sehr nützlich ist. Panzertape eignet sich ideal, da es durch gewöhnliches Zusammenfalten eine stabile Haltetasche erzeugen kann.



Da wir nun das Carshape besser festhalten können, wird es nun mit Silikonentferner entfettet. Anschließend müssen die Innen- und Außenseiten des Carshapes gut mit Druckluft abgeblasen werden.



Nun wird Schmincke **AERO Grund** (50 601) aufgetragen. Schmincke empfiehlt eine Benutzung ab einer Düsendröße von 0,2 mm. Ich verwende in diesem Fall eine 0,4er-Düse um eine größere Menge und Sprühstrahlgröße nutzen zu können. Die Grundierung wird direkt aus der Flasche verwendet.



Der Sprühauftrag erfolgt in einer dünnen, gleichmäßigen Schicht. Die Grundierung trocknet innerhalb von ca. 20 Minuten transparent auf.



Nun wird die Oberfläche mit einem Schleifvlies ganz leicht noch einmal angeraut.



Als nächstes wird Schmincke **AERO COLOR® Professional** im Farbton Schwarz (28 702) aufgebracht. Die Farbe kann bereits ab einer Düsendröße von 0,15 mm verarbeitet werden. Auch hier habe ich, zwecks des schnelleren und großflächigen Farbauftrags, eine Düsendröße von 0,4 mm verwendet.



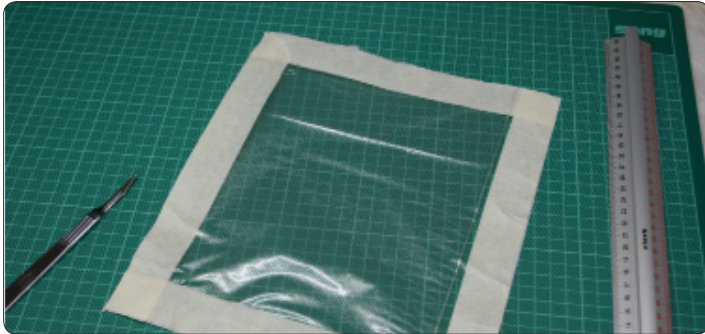
Wichtig ist, mehrere dünne Schichten, mit einer jeweiligen Zwischenabluftzeit von ca. 3 Minuten zu sprühen.



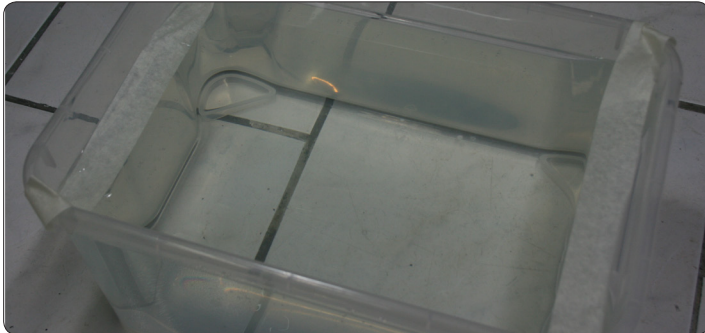
Nachdem das Schwarz deckend gesprüht wurde, muss der Farbauftrag 30 Minuten trocknen. In der Zwischenzeit beginnen die Vorbereitungen für das Wassertransferdruckverfahren. Die Transfer-Folie wird so zurechtgeschnitten (Teppichmesser o. Skalpell), dass die Größe dem abgerollten Umfang des Carshapes entspricht. Zusätzlich werden ringsum zusätzlich 5 cm mehr Folie zur Sicherheit stehen gelassen. Wichtig: Auf absolute Sauberkeit/Trockenheit auf der Schneideunterlage (am besten Metallblech oder Schneidematte) sowie auf saubere und trockene Finger achten! Das Berühren der Folie sollte nur im Randbereich erfolgen.

Es gibt 2 Varianten, das Einrollen der Transfer-Folie zu verhindern:

1. Die hier gezeigte habe ich gewählt, da die verwendeten kleinen Reststücke sich komplett einrollen. Hier wird der Rand der Folie mit Klebebändern fixiert, so dass sich die Folie seitlich nicht mehr einrollen kann, wenn sie auf das Wasser gelegt wird.
2. Die andere Variante ist folgende: Beim direkten Abschneiden der Transfer-Folie von der Rolle bleibt diese plan auf der Oberfläche liegen. Um beim Auflegen auf das Wasser das Einrollen zu mindern, werden ringsum 2 cm tiefe Einschnitte am Rand im 45° Winkel gemacht. Diese erfolgen in einem Abstand von ca. 5 cm.

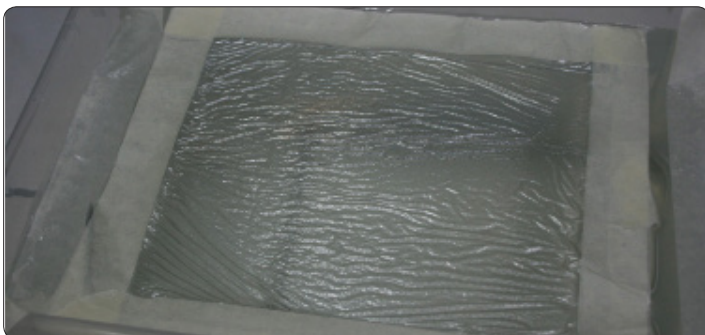


Nun wird eine Wanne mit auf 30°C temperiertem Wasser vorbereitet. Die Temperatur ist notwendig um die Folie zum optimalen Aktivieren mit dem späteren Aktivator zu bringen. Seitlich werden nun gegen ein eventuelles Verschieben der Folie Klebestreifen angebracht. Bei den Edelstahlbecken im Profibereich sind hier anstatt Klebebandbegrenzungen sogenannte verstellbare Begrenzungsschienen angebracht.

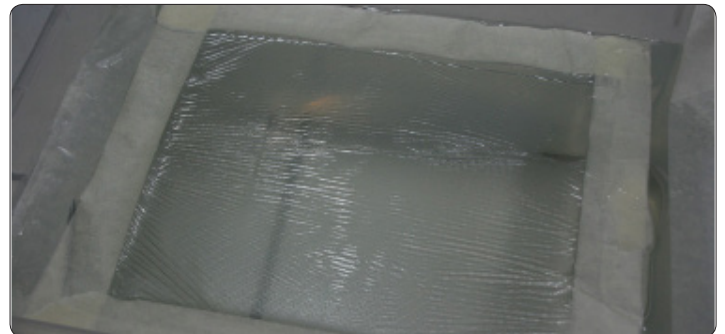
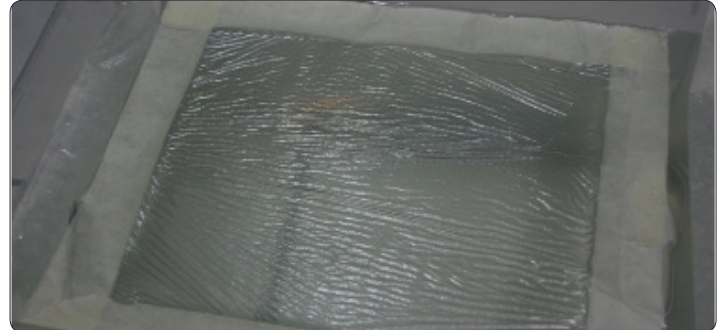


Bevor die Folie auf das Wasser aufgelegt wird, muss zuerst die klebende Seite ermittelt werden. Dies geschieht recht einfach. Man nimmt einen Tropfen Wasser zwischen Daumen und Zeigefinger und hält die Folie an einer Ecke ca. 3 Sekunden fest. Dann öffnet man die Finger und die Seite, die am Finger hängen bleibt, ist die klebende.

Nun wird die klebende Seite nach unten auf das Wasser gelegt, sprich: die nicht klebende Seite zeigt nach oben. Hierbei sollte darauf geachtet werden, dass die Folie möglichst blasenfrei aufgelegt wird. Bei größeren Folienstücken ist es hilfreich, dies zu zweit zu machen. Bilden sich doch Luftblasen, kann man diese recht einfach durch seitliches



Herausblasen entfernen. Dies sollte schnell geschehen, da die Transfer-Folie im Wasser nur genau 1 Minute einwirken sollte.



Auf dem Bild sieht man, wie glatt sich die Folie innerhalb einer Minute an die Wasseroberfläche angeschmiegt hat.

Als nächstes wird der Aktivator dünn und gleichmäßig im Kreuzgang aufgetragen. Hierzu sollte unbedingt eine Atemmaske getragen werden! Aktivator gibt es sowohl in der Sprühdose als auch als flüssiges Material. Hier benutzte ich meine Revel Vario mit 1,0er Düsensatz mit einem Arbeitsdruck von 2 bar. Der Sprühstrahl für den Auftrag sollte recht groß sein um relativ schnell das Material auftragen zu können. Bei größeren Folienstücken kann der Aktivator auch mit einer Lackierpistole aufgetragen werden.

Nun entspannt sich die Folie völlig und bildet mit dem Wasser eine Oberfläche.

Gleich nach dem Auftragen des Aktivators wird das Car-shape in einer gleichmäßigen und langsamen Bewegung in das Wasserbecken eingetaucht. Hierbei sollten Handschu-



he benutzt werden, um die Transferfolie nicht auf die Haut zu bekommen. Das Eintauchen des Carshapes sollte zügig, möglichst innerhalb von 30 Sekunden geschehen.

Ein Tipp hierzu: Zuvor sollte mit einem Carshape der geeignetste Eintauchwinkel geprobt werden, so dass sich keinesfalls Luft zwischen Carshape und Folie einschließen kann!

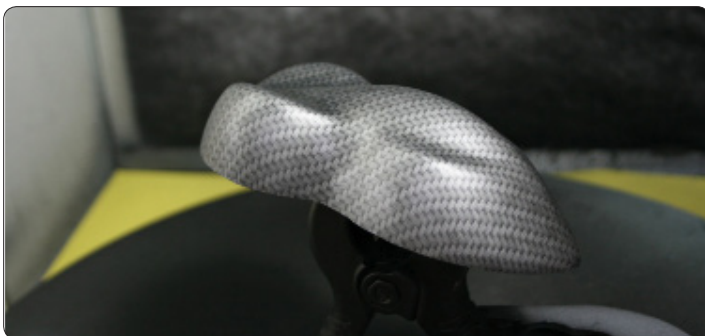
Nun müssen die glibberigen Folien-Reste mit ebenfalls 30°C warmem Wasser komplett abgewaschen werden. Hierbei muss vorsichtig vorgegangen werden, da die Beschichtung hier noch sehr sensibel ist.



Nun wird das Carshape am besten mit Druckluft abgeblasen und gut durchgetrocknet. Berührungen mit der Oberfläche sind zu vermeiden, da für den dann folgenden Schlusslack eine gute Haftung gegeben sein muss.

Nun folgt die Lackierung mit dem Schmincke **AERO Schlusslack matt** (50 611). Diesen Schlusslack gibt es auch in glänzend (50 610) und in einer Soft-Touch-Variante (seidenmatt für eine samtartige Oberfläche, 50 612). Der Schlusslack ist in erster Linie für Dekorationen im Innenbereich anzuwenden. Er ist sprühbar ab einer empfohlenen Düsengröße von 0,2 mm. Ich habe ihn pur aus der Flasche mit der 0,4 mm Düse aufgetragen, um auch hier wieder großflächiger arbeiten zu können.

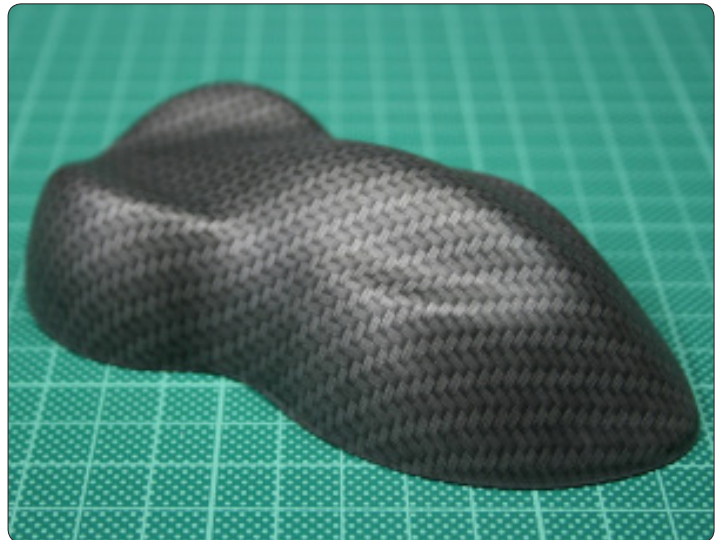
Die erste Schlusslack-Schicht wurde dünn mit 2,5 bar Arbeitsdruck aufgetragen. Die Oberfläche wird gleichmäßig nur sehr dünn benetzt. Danach sollte man das Carshape 5 Minuten ablüften lassen.



Die 2. Schicht wurde nun nass aufgetragen, so dass ein geschlossener Film entsteht. Aber Vorsicht, hier kann es bei einer Überbeschichtung schnell zu Lackläufern kommen.



Hier nun das fertige Werk nach 12 Stunden Trocknungszeit:



Ich hoffe, ich habe Euch Anregungen gegeben, solch einen Wassertransferdruck (WTD) selbst einmal zu probieren und mit den **AERO COLOR® Professional**-Produkten von Schmincke zu kombinieren.

Die hier verwendeten Materialien für den Wassertransferdruck sind bei www.carbotec-shop.com erhältlich.

Und nun viel Spaß beim Nachmachen!

Kontakt:

Daniel Schwabenland

E-Mail: daniel19581@gmx.de