

# «Korrosionsschutz ist Hitze, Lärm und harte Arbeit»

Interview **Raphael Briner**  
Bilder **zVg**

**Korrosionsschutz ist eine besondere Arbeit, die spezielle Leute aus vielen Branchen anzieht. Die «Applica» hat sich zu ihrem Jubiläum mit Hansjörg Tschudin, dem kürzlich zurückgetretenen Ko-Präsidenten des Verbandes Schweizerischer Korrosionsschutz-Firmen (VSKF, siehe auch Seite 40), über Vergangenheit, Gegenwart und Zukunft der Branche unterhalten.**



Bild aus einer anderen Zeit:  
Spritzverzinken mit nacktem  
Oberkörper im Freien.

**«Applica»: Herr Tschudin, Sie arbeiten seit 1980 im Korrosionsschutz. Was hat sich seit damals verändert?**

Der Schutz der Umwelt und der Mitarbeiter ist viel wichtiger geworden. Früher spritzte man im Freien, bei uns sogar in einem Wohnquartier, und ohne Schutzkleidung. Eine kleine Revolution passierte im Jahr 1998 mit der Einführung der Norm DIN EN ISO 12944.

**Weshalb war das eine Revolution?**

Es bestanden zwar Normen, vor allem bei Armee und SBB. Viele andere Auftraggeber überliessen es dem Unternehmer, wie er vorging. Die Norm 12944 hat Systematik in die Sache gebracht.

**Was regelt die Norm?**

Es wird definiert, wie lange der Schutz halten muss. Daraus leitet sich das Vorgehen mit dem Sandstrahlen ab, das zu

einem gewissen Reinheitsgrad und einer bestimmten Rauheit der Stahloberfläche führen muss, sowie mit den aufzutragenden Materialien und Schichtdicken. Das wird konsequent durchgezogen und kontrolliert.

**Wie hat sich die Auftragslage in der Branche entwickelt?**

Die goldenen Jahre waren die 1980er, nachdem der Ölschock überwunden war. Da konnte man bis zur ersten Immobilienkrise 1992 richtig Geld verdienen. Gute Zeiten kamen dann nochmals von Mitte der 1990er-Jahre bis 2010. Weil einige merkten, dass man im Korrosionsschutz gut verdienen kann, wurden Überkapazitäten aufgebaut, unter anderem auch, weil die Feuerverzinken

**«Der Druck ist gross, da braucht es gut eingespielte Teams»**

ker mit dem Beschichten begannen. Diese Überkapazitäten schlugen nun auf die Margen durch.

**Wovon hängt es ab, ob die Zeiten für den Korrosionsschutz gut sind?**

Wie erwähnt, von der Anzahl Marktteilnehmer. Aufträge sind immer ungefähr gleich viele vorhanden, wobei Stahl heute eher mehr verbaut wird als früher. Die Konjunktur hat natürlich einen gewissen, aber nicht sehr grossen Einfluss. Zum Beispiel läuft es den Wasserwerken im



Übungsraketen des Fliegerabwehrsystems Bloodhound der Schweizer Armee, das von 1964 bis 2001 im Einsatz war. Sie wurden mitten im Wohnquartier beschichtet.

Moment nicht so gut. Ihre Druckleitungen müssen sie trotzdem mit einer gewissen Regelmässigkeit erneuern.

#### Wie entwickelte sich die Technik?

Eine kleine technische Revolution passierte vor rund zehn Jahren. Die Korrosionsschützer begannen, alte Beschichtungen mit Wasserhochdruck von bis zu 3000 bar wegzuschälen. Dem sagt man Jetten, von englisch jet, also Düse oder Strahl. Nach dem Jetten werden die Flächen sandgestrahlt und so für das Beschichten vorbereitet. Dieses Vorgehen spart viel Zeit und Strahlmittel.

#### Was waren weitere Neuerungen?

Eine Neuerung mit grossen Auswirkungen war in den 1990er-Jahren das gesetzlich vorgeschriebene Einhausen der Baustellen zwecks Emissionsverminderung. Das verteuerte den Korrosionsschutz auf Baustellen erheblich. Der Vorteil ist, dass man dank klimatisierten Einhausungen auch im Winter arbeiten kann.

#### Haben sich die Produkte verändert?

Wie die Baumaler, verwenden wir immer mehr lösungsmittelarme oder -freie Produkte. Diese sind aber nicht wasserlöslich, sondern Zweikomponentenlacke. Sie haben eine Topfzeit von einer Dreiviertelstunde und sie müssen bei 20 Grad gemischt werden. Das bedeutet: Wenn die Kessel einmal offen sind, müssen diese Lacke an die Wand gespritzt werden. Sonst geht zu viel Geld

verloren. Das ist eine logistische Herausforderung.

#### Wie funktioniert das?

Man trägt mit Airlessgeräten bis zu 500 µm in einer Schicht auf. Das ist sehr viel Farbe auf einen Sprutz. Ein



#### Zur Person

Hansjörg Tschudin, Jahrgang 1956, machte nach der Handelsschule bei der Schweizerischen Kreditanstalt (heute CS) ein Bankpraktikum und arbeitete dort bis 1979. 1980 trat er eine Stelle bei der Firma Gebrüder Tschudin in Dübendorf an, dem Industriespritzwerk/Korrosionsschutzbetrieb seines Vaters und Onkels. Nach und nach wurde er in die handwerklichen Tätigkeiten eingearbeitet. 1989 übernahm Hansjörg Tschudin den Teil seines Vaters und 1996 das ganze Unternehmen, das fortan Tschudin Industriespritzwerk und Korrosionsschutz hiess. Ende 2015 schloss er den Betrieb. Tschudin war seit 1996 Mitglied des VSKF-Vorstands, 2010 bis 2018 als Ko-Präsident.

Mann ist immer am Spritzen. Es braucht auch Mitarbeiter, die hinten die Kessel aufmachen, die Lacke mit dem Rührwerk mischen, die Airlessgeräte bereitstellen. Das muss schnell gehen. Nach 45 Minuten kommt nichts mehr aus dem Topf und die nächste Charge muss genau zum richtigen Zeitpunkt bereit sein. Der Druck ist gross, da braucht man ein sehr gut eingespieltes Team.

#### Was sind das für Männer, die diese Arbeit verrichten?

Es gibt keine Grundbildung im Korrosionsschutz. Unsere Leute sind Quereinsteiger, oft Ungelernte. In unserer Branche können diese ehemaligen Handlanger selbstständig arbeiten, was trotz der physisch sehr harten Tätigkeit befriedigend ist. Ab und zu hat es vor allem in den Werken ausgebildete Maler oder Industrielackierer. Diese haben die Tendenz, die Sache viel zu schön machen zu wollen. Korrosionsschutz heisst aber Schichtdicke draufhauen, Quadratmeter unter Zeitdruck beschichten.

#### Aus welchen Ländern kommen die Korrosionsschützer?

Sie kommen aus aller Herren Länder. Früher gab es im Korrosionsschutz neben den Schweizern praktisch nur Italiener. Heute sind es vor allem Portugiesen und Deutsche.

#### Wie und wo rekrutiert die Branche der Korrosionsschützer ihre Mitarbeitenden?

→

## Der Korrosionsschutz

Als Korrosionsschutz bezeichnet man Massnahmen zur Vermeidung von Schäden, die durch Korrosion an metallischen Bauteilen hervorgerufen werden. Zum Einsatz kommen Druckluftstrahlen (Sandstrahlen), Thermisches Spritzen (Spritzverzinken), Beschichten mit Airlessgeräten, Rollen, Streichen, Spritzen und Pulverbeschichten. Kleinere, transportfähige Teile werden im Werk behandelt, grössere Objekte wie Brücken oder Druckleitungen von Wasserkraftwerken auf der Baustelle. Ein Beispiel einer typischen Vorgehensweise ist:

- Sandstrahlen Sa 2,1/2
- Grundierung mit 80 µm Epoxidharz
- Zwischenbeschichtung mit 100 µm Epoxidharz
- Deckbeschichtung mit 80 µm Polyurethan.

Es ist wie überall schwierig, gute Leute zu finden. Wenn man diese mal hat, muss man sie halten. Die Fluktuation ist daher nicht gross, wozu beiträgt, dass die Löhne vergleichsweise gut sind und immer waren. Unsere Leute sind aber trotz der eher mühsamen Arbeit auch darum treu, weil sie ja nicht zigmal im Leben den Beruf wechseln können.

### Weshalb ist die Arbeit im Korrosionsschutz mühsam?

Die einen müssen in Tanks und Röhren rein, es ist eng, man trägt eine Art Rüstung. Andere sind sieben Stunden lang in einem Raum mit viel Lärm und herumspritzenden Partikeln vom Sandstrahlen. Aber wie bereits erwähnt: Das liegt vielen Korrosionsschützern, weil sie nicht herumkommandiert werden, sondern quasi ihr eigener Chef sind und am Abend sehen, was sie geleistet haben.

### Aus welchen Branchen kommen die Korrosionsschützer?

Aus vielen verschiedenen. In meiner Firma hatte ich zum Beispiel ehemalige Baumwollpflücker. Meine besten Sand-

strahler waren diejenigen, die aus Giesereien gekommen waren. Sie waren sich Hitze, Lärm und harte Arbeit gewöhnt.

### Wie sieht es mit der Aus- und Weiterbildung im Korrosionsschutz aus?

Wie gesagt, gibt es keine Grundbildung. Korrosionsschutz ist Learning by doing.

«Wenn man mal gute Leute gefunden hat, muss man sie halten»

Wir bieten aber als VSKF oder in Zusammenarbeit mit anderen Institutionen Grund- und Weiterbildungskurse an.

### Was sind die Trends der Zukunft?

Die Pulverbeschichtung wird immer wichtiger zulasten des Nasslacks. Der Stahl wird spritzverzinkt oder feuerverzinkt, zwei Mal gepulvert und kommt dann in den Ofen zum Einbrennen. Pulver ist hart, schlagfest, günstig und schnell zu

verarbeiten. Unterdessen ist das Problem gelöst, dass Pulver wenig widerstandsfähig gegen lösungsmittelhaltige Reinigungssubstanzen war. Allerdings kann man nur im Werk pulvern und nicht auf der Baustelle.

### Was ist die Folge davon?

Dass die Technik für Druckleitungen oder Eisenbahnbrücken ungeeignet ist. Hingegen kommt sie zum Beispiel bei Bahninfrastruktur wie Wartehäuschen, Masten, Fussgängerpassarellen oder Ticketkästen zum Einsatz.

### Gibt es weitere Neuerungen?

Brandschutz auf Stahl durch Beschichtung ist zwar nicht neu. Weil aber immer mehr Stahl verbaut wird, gibt es mehr Aufträge für Korrosionsschützer und natürlich auch Baumaler. Früher hat sich niemand um diese Art von Brandschutz gekümmert. Zudem haben die Versicherer durchgesetzt, dass die Qualität der Brandschutzbeschichtung vereinheitlicht und geprüft wird. ■

***huser & kaspar schnelldruck***  
von der Visitenkarte bis zum Plakat.

*huser & kaspar schnelldruck gmbh, Birkenweg 2, 8304 Wallisellen, T 044 300 66 66, www.huserundkaspar.ch*