

So gelingt die Sanierung einer Metallfassade

Text **Andreas Lauper**
Bilder **Walter Mäder AG**

Die Schweiz bietet der Sanierung von beschichteten Metallfassaden einen grossen und wachsenden Markt. In diesem Artikel wird erklärt, wie die Unternehmer zusammen mit den Planern und Herstellern Schritt für Schritt vorgehen müssen, damit das Projekt gelingt.



Wenn gerollt wird, ist ein Abdecken des Gerüsts nicht nötig.

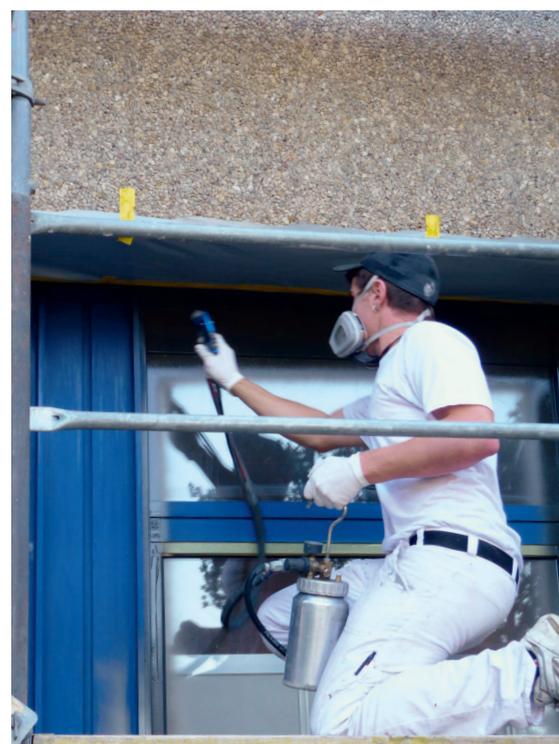
Das Projekt «Metallfassadensanierung mit Langzeitschutz» wurde von der Walter Mäder AG, Bereich Lacke, und dem Geschäftspartner im Bereich Bautenschutz, Akzo Nobel Coatings AG, 2011 zuerst in der Romandie und später auch in der Deutschschweiz lanciert. Das Projekt wurde auf folgenden Grundlagen aufgebaut:

- Der Markt an sanierungsbedürftigen Objekten in der Schweiz ist sehr gross und wächst von Jahr zu Jahr.

Autor Andreas Lauper ist Key Account Manager im Bereich Lacke der Walter Mäder AG.

- Die Eigentümer der sanierungsbedürftigen Objekte werden aktiv angegangen.
- Die Eigentümer erhalten eine professionelle Beratung vor Ort vom Lackhersteller, dem Objektberater und dem Beschichter. Diese eruieren und empfehlen die ideale Beschichtung.

Das Applikationsgerät muss auf das Material abgestimmt sein.



Verwitterte Fassade.
Zuerst muss der Untergrund
geprüft werden.

- Der Lackhersteller und der Objektberater begleiten während der Sanierung den Beschichter vor Ort.
- Es liegt im Interesse aller Beteiligten, dass der Eigentümer eine sanierte Metallfassade mit hoher Wertschöpfung, Werterhaltung und Verlängerung der Lebensdauer für weitere Generationen erhält.

Untergrund und Schadensbilder

Heute weiss man, dass vor mehr als 30 Jahren erstellte Metallfassadenlackierungen nur teilweise das Anforderungsprofil einer langlebigen Farb- und

Glanzerhaltung erfüllen können. Zudem wirkten die hiesigen klimatischen Bedingungen unterschiedlich, aber meist stark auf die Beschichtung ein. Sie zerstörten den Anstrichfilm und erhöhten damit auch die Verschmutzungsanfälligkeit. Folgende Schadensbilder können auftreten:

- Abplatzungen der Beschichtung
- Auskneiden und Schichtdickenverlust
- Farbton- und Glanzgradverlust
- Verschmutzungen
- Beschädigungen und Korrosion
- Graffiti.



Vorabprüfung und Abklärung vor Ort

Der erste Schritt zur Sanierung von beschichteten Metallfassaden ist die Vorabprüfung und Abklärung am betroffenen Objekt:

- Erkennen des Ist-Zustandes;
- Prüfung der Altbeschichtung auf Haftung und Lösemittelfestigkeit. Eventuell Bemusterungsflächen auf allen Wetterseiten (Nord, Ost, Süd, West) anbringen und danach mit Wartezeiten von bis zu drei bis fünf Monaten einen Haftzugstest nach DIN EN ISO 12944 ausführen;
- Bestimmung des Sanierungszeitraums unter Berücksichtigung der Jahres- und Tageszeiten sowie der Wetterbedingungen;
- Wahl unter den Applikationsmöglichkeiten Spritzen, Rollen und Streichen;
- Bestimmung der nötigen Hilfsmittel wie Gerüst, Hebebühne oder anderes;
- Planen des Schutzes der Umgebung vor Spritznebel (Overspray) und Farbspritzen; →

Die Walter Mäder AG

Die Walter Mäder AG in Killwangen AG hat 30 Jahre Erfahrung im Nasslackbeschichten jeglicher Art: Metalle und Altbeschichtungen im Aussenbereich wie Metallfassaden, Schienenfahrzeuge, LKW, Bau- und Landmaschinen, Container, Metallkonstruktionen von Brücken und Objekte der allgemeinen Industrie.

Diese Anwendungsfelder stellen besondere Anforderungen an die Eigenschaften der Beschichtung. Diese sind mit einer hohen Erwartung bezüglich chemischer Belastung, des Korrosionsschutzes nach DIN EN ISO 12944, des Farbtons und der Glanzhaltungsstabilität nach BFS-Merkblatt Nr. 25 und 26 sowie DIN EN 1062-1 und allgemeiner Werterhaltung verbunden (siehe auch Artikel auf Seite 8).

Aufgrund dieser sehr hohen Erwartungen an die Qualität der Farbtöne – vor allem aus dem Schienenfahrzeugsektor – produziert und entwickelt Mäder sämtliche Pigmentpasten selber am Standort Killwangen.

Lacksysteme für Metallfassaden

Lösemittelhaltige 1-Komponenten- und 2-Komponenten-Lacke

Wasserverdünnbare 1-Komponenten- und 2-Komponenten-Lacke

www.maederlacke.ch



Wieder wie neu: Einkaufszentrum vor und nach der Fassadensanierung.

- Benennung des Aufbaus der Farbbeschichtung: wasserverdünnbares oder lösemittelhaltiges Lacksystem;
- Wahl des Beschichtungsablaufes: Fassadentextur/Höhe;
- Ausrechnen der zu sanierenden Fläche als Basis für eine Offerte. Dabei Abwicklungen und Profilierungen, Spritzverlust sowie Applikationsgerät einberechnen;
- Farbtonwahl, dabei blasse Farbtöne wenn möglich vermeiden;
- Möglicherweise Vorabprüfung der Beständigkeit des gewünschten Farbtons mit dem QUV-Tester für beschleunigte Bewitterung;
- Wahl der Textur und des Glanzgrades.

Vorbereitung

Die Vorbereitung der zu sanierenden Fassadenflächen besteht aus folgenden Schritten:

- Vollständiges Entfernen loser, nicht haftender Altanstriche und Beschichtungen;
- Anschleifen und/oder Mattschleifen von gut haftenden Altbeschichtungen;
- Vollständiges Entfernen von Korrosion und Rost;
- Hochdruckreinigung, Hochdruckstrahlen, Trockeneisstrahlen oder Feinstrahlen;
- Vorgrundieren mit Korrosionsschutzprimer auf blanken Metallstellen.

Klima, Ausführung und Verarbeitung

Bei der Ausführung und Verarbeitung von Lacken an Metallfassaden sind folgende Faktoren wichtig:

- Temperatur der Luft und des Untergrundes;
- Taupunkt Abstand von +3 °C: Protokoll mit Messungen jeweils am Morgen, am Mittag und am Abend erstellen;
- Relative Luftfeuchtigkeit: Sie darf allgemein bei Beschichtungen nicht über 70 Prozent liegen;
- Windverhältnisse: Vorsicht bei Fahrzeugen in unmittelbarer Nähe!
- Einpacken des Gerüsts mit Planen;
- Mischung der 2K-Produkte: Mischungsverhältnis einhalten, Rührwerk zwingend einsetzen;
- Einhaltung der Topfzeiten, weil sich sonst die Eigenschaften des Lacksystems verändern;
- Verdünnung: Typ und Menge korrekt einhalten;
- Applikationsgerät: abgestimmt auf das Material sowohl beim Spritzen wie bei Pinsel- und Walzenapplikation;
- Gleichmässiger Auftrag und Schichtstärke sorgen für gleichmässige Oberfläche und gleichmässigen Glanzgrad;
- Wartezeit und Trocknung: Einhaltung anhand der Angaben der technischen Merkblätter. ■