

Nachteile des **Airlessverfahren** (Ist-Zustand)

- | | |
|--|--|
| 1. Große Tröpfchen | <ul style="list-style-type: none">- Schlechter Verlauf- Grobe Filmstruktur (undichte Anstrichfilme), d. h. schlechter Korrosionsschutz |
| 2. Hohe Bewegungsenergie | <ul style="list-style-type: none">- Hohe Drücke 300 – 500 bar- Zerschießen der Oberfläche (Orangenhaut-Effekt) |
| 3. Große Farbmengen pro Zeiteinheit | <ul style="list-style-type: none">- Überbeschichtung (Toleranzen bis 300 %)- Schlecht kontrollier- und beherrschbarGefahr der Läuferbildung an Ecken und Kanten |
| 4. Große Druckschwankungen | <ul style="list-style-type: none">- Schlecht kontrollier- und beherrschbar bei längeren Schlauchlängen- Hohe Druckdifferenz bis 300 bar zwischen statischem - und dynamischem Druck (Spritzdruck) |
| 5. Airlesssspritzbild | <ul style="list-style-type: none">- Ungleichmäßige Schichtstärken, dadurch hoher Farbverbrauch, Läufergefahr, geringe Prozesssicherheit |
| Airlessstreifen | <ul style="list-style-type: none">- Streifenbildung bei seidenglänzenden Anstrichen |
| 6. Hoher Overspray (hoher Druck verdrängt Luft vom Lackierobjekt) | <ul style="list-style-type: none">- Umweltverschmutzung- Lackierprobleme durch Farbstaub- Rückprallwirkung |
| 7. Unterbeschichtung an Kanten und Spitzen | <ul style="list-style-type: none">- schlechter Korrosionsschutz (Vorholen von Hand erforderlich) |
| 8. Hoher Pumpen und Düsenverschleiß | |
| 9. z. T. Verdünnungszugabe erforderlich | <ul style="list-style-type: none">- VOC-Vorschriften- Kantenflucht dadurch sehr schlechter Korrosionsschutz |