

Spritz - Zurichtung Spritzzurichtung

Beim Spritzen wird die Zurichtflotte mit einer Düse zerstäubt und in Form feiner Tröpfchen auf die Lederoberfläche gespritzt. Das ermöglicht genaue Dosierung und gleichmäßiges Verteilen der Aufträge. Soweit die überspritzte Lederoberfläche nicht zu stark saugfähig ist und niedrig viskose Polymerisatdispersionen oder starker verdünnte organische Lösungen zum Einsatz kommen, lässt die Spritzbehandlung eine homogen zusammenhängende Filmschicht erreichen. Bei hochviskosen und rasch antrocknenden Lösungen bleiben die aufgespritzten Tröpfchen an der Auftreffstelle und trocknen zu einem rasterartigen, aus einzelnen Mikroperlen zusammengesetzten Film auf.

Bei dem Spritzauftrag wird die Zurichtflotte in parallel laufenden Bahnen auf das Leder gesprüht. Der Spritzstrahl kann in kreisförmiger Verteilung als Rundstrahl auf eine kleinere Fläche begrenzt sein oder in abgeflachter ovaler Form als Flachstrahl auf eine breitere Spritzbahn eingestellt werden. Gespritzt werden kann von Hand mit einem pistolenförmigen Spritzgerät, dem die Spritzflotte aus einem oben aufgesetzten oder unten angehängten Farbtopf (für Einzelversuche oder kleine Erprobungspartien) oder mit einem angefügten Schlauch aus einem Vorratsgefäß zugeführt wird. Man kann auch maschinell mit einer Pistole spritzen, welche an einem Schlitten auf einem Brückengestell hin und her gleitet, oder mit mehreren Pistolen, welche als Drehkranz über dem Leder rotieren.

Bei Spritzen von Hand wird der Spritzstrahl über das unbewegte Leder geführt. Damit keine sichtbaren Streifen entstehen, spritzt man schräg zur Rückenlinie und über Kreuz, so dass die Spritzflotte diagonal im Hingang von links unten nach rechts oben und im Rückgang von rechts unten nach links oben verteilt wird. Bei maschinellem Spritzen wandert das waagrecht liegende Leder unter den von oben spritzenden Düsen vorbei. Bei der Maschine mit Spritzsteg werden durch die Wanderung des Leders wie beim Handspritzen sich kreuzende, gerade verlaufende Spritzbahnen gebildet. Bei der Rotationsspritzmaschine entstehen bogenförmige Auftragsbahnen, die sich nahezu senkrecht kreuzen. Die gleichmäßigste Verteilung lässt sich mit rotierendem Aufspritzen erzielen.

Beim Spritzen wird die Auftragsflotte durch eine Düse gepresst und durch Entspannen bei Austreten aus der Düse in feine Tröpfchen verteilt. Der Pressdruck kann indirekt erzeugt werden, indem komprimierte Luft die Düse durchströmt und wie bei einer Saugpumpe die Flüssigkeit ansaugt und mitreißt. Auf diesem System beruht die Pressluft-Spritzmethode.

Das später entwickelte Verfahren des Spritzens ohne Luft (Airless-Methode) setzt die Flotte im Vorratsgefäß unter pneumatischen Druck und presst sie durch eine extrem feine Lochdüse. Die Flüssigkeit wird dabei durch den entstehenden Wirbeleffekt äußerst fein zerstäubt. Das Airless-Verfahren arbeitet nicht absolut ohne Pressluft, aber der Spritzstrahl ist im Gegensatz zum Pressluftspritzen nicht mit Luft gemischt.

Der Luftwirbel des Spritzstrahls verursacht beim Pressluftspritzen einen deutlichen Rückprall von der Lederoberfläche. Die Atmosphäre der Spritzkabine enthält entsprechend Nebel von zerstäubter Zurichtflotte, der durch die Exhaustoren abgesaugt wird und sich als Kruste an den Wandungen der Kabine und der Absauganlage abscheidet. Um zu vermeiden, dass Reste von Farbstaub auf frisch gespritztes Leder herabfallen und spätere, andersfarbige Partien verschmutzen, müssen die Spritzanlagen regelmäßig gesäubert werden. Das gilt ganz besonders, wenn brennbare Zurichtmittel (Nitrocelluloselacke oder -emulsionen) gespritzt werden. Am Drehkranz oder an Ventilatorflügeln der Exhaustoren abgeschiedene Nitrocellulosepartikel können sich durch Reibung erhitzen und entzünden. Brände an Spritzmaschinen werden erfahrungsgemäß nicht durch Lösemitteldämpfe, sondern durch Nitrocellulosereste an der Absaugvorrichtung verursacht.

Der Verlust an Zurichtmitteln ist bei Spritzen ohne Luft geringer. Prallwirbel entstehen auf dem bespritzten Leder nur in geringem Ausmaß. Das Leder wird aber nasser gespritzt, so dass größere Substanzmengen auf der Oberfläche abgelagert werden. Airless-Spritzen erfordert deshalb im allgemeinen intensiveres Trocknen oder stärkeres Saugen des Untergrunds. Es wird im allgemeinen für stärker deckende und füllende Grundier- und Farbaufträge oder auch für kräftigere Abschlusslacke herangezogen. Für dünn-schichtige Appreturen oder für Effektfarben wird Spritzen mit Pressluft bevorzugt.

Die Tendenz der Spritzaufträge zu punktförmiger Rasteraufgabe auf dem Leder kann sich auf die Haftfestigkeit der Zurichtung ungünstig auswirken. Airless-Spritzen ist in dieser Hinsicht weniger kritisch als Pressluftspritzen, weil der nassere Auftrag die Spritzflotte länger in fließender Form auf dem Leder hält und dem Filmbildner mehr Zeit bleibt, um in die Lederporen einzuziehen und sich zu verankern. Reine Spritz-Zurichtung wird wegen des Haftens nur wenig angewendet, allenfalls für nicht schichtende, leichte Zurichtungen, bei denen gefärbtes Leder nur mit einer dünnen Appreturschicht überspritzt wird. Meistens wird die Spritz-Zurichtung für die oberen Zurichtschichten herangezogen.

Kategorien:

[Alle-Seiten](#), [Gesamt](#), [Lederherstellung](#), [ledertechnik](#), [Zurichtung](#)

Quellenangabe:

[Quellenangabe zum Inhalt](#)

Zitierpflicht und Verwendung / kommerzielle Nutzung

Bei der Verwendung von Inhalten aus [Lederpedia.de](#) besteht eine Zitierpflicht gemäß Lizenz [CC Attribution-Share Alike 4.0 International](#). Informationen dazu finden Sie hier [Zitierpflicht bei Verwendung von Inhalten aus Lederpedia.de](#). Für die kommerzielle Nutzung von Inhalten aus [Lederpedia.de](#) muss zuvor eine schriftliche Zustimmung ([Anfrage via Kontaktformular](#)) zwingend erfolgen.

www.Lederpedia.de - Lederpedia - Lederwiki - Lederlexikon

Eine freie Enzyklopädie und Informationsseite über Leder, Ledertechnik, Lederbegriffe, Lederpflege, Lederreinigung, Lederverarbeitung, Lederherstellung und Ledertechnologie

From:
<https://www.lederpedia.de/> - **Lederpedia - Lederwiki - Lederlexikon**

Permanent link:
https://www.lederpedia.de/lederherstellung/zurichtung/spritz_zurichtung_spritzzurichtung

Last update: **2019/04/28 14:20**

