



# Technische Fachinformation

## Lackierungen, Lasurbeschichtungen

Stand: Januar 2026

### 1. Anwendungsbereich

Diese Technische Fachinformation beschreibt die Anforderungen, Limitierungen, Verfahrensmerkmale und Handhabungsvorschriften für Oberflächenbeschichtungen mittels Lack und Lasuren auf unterschiedlichen Substraten.

### 2. Grundsätzliche Eignung

2.1 Lackier- und Lasurverfahren sind für Bauteile, die im Betrieb mechanischen Belastungen ausgesetzt sind, nicht geeignet.

2.2 Eine Temperaturbeständigkeit des Substrats von mindestens 50°C ist zwingend erforderlich. Bei Nichteinhaltung können Bauteilverformungen sowie Farb- und Oberflächenveränderungen auftreten.

### 3. Substratabhängige Risiken

3.1 Bei bestimmten Kunststoffen sowie bei Bronze- und Aluminiumussteilen oder anderen porösen Untergründen kann es infolge von Ausgasungen oder eingeschlossenen Verunreinigungen zu Farbtonveränderungen, lokalen Ablösungen und Haftungsstörungen kommen.

3.2 Untergründe mit Schleifstrukturen beeinflussen je nach Lichtquelle und Betrachtungswinkel die visuelle Farbwirkung. Eine präzise Nachstellung vorgegebener Farbtöne ist nur eingeschränkt möglich.

### 4. Eigenschaften des Lasurverfahrens

4.1 Da Lasuren keine dauerhafte UV-Stabilität aufweisen, kann es im Laufe der Zeit zu Farbtondrift und Verblassungen kommen.

4.2 Das manuelle Mehrschichtverfahren kann verfahrensbedingt zu Schattierungen, Glanzgradvariationen, Strukturabweichungen und Farbtonabweichungen führen.

4.3 Abweichungen gegenüber Referenzmustern sind verfahrensimmanent und stellen keinen Mangel dar.

4.4 Die Farbwahrnehmung wird maßgeblich durch Lichtart, Betrachtungswinkel und Bauteilgeometrie beeinflusst.

4.5 Für eine möglichst realitätsnahe Reproduktion der gewünschten Oberflächenoptik ist eine detaillierte Spezifikation der finalen Beleuchtungssituation zwingend erforderlich.

## 5. Verarbeitung und Trocknung

5.1 Die vollständige Durchtrocknung des Beschichtungssystems kann – abhängig von Temperatur und Schichtaufbau – mehrere Wochen beanspruchen.

5.2 Folierungen, Abklebungen oder das Anbringen von Applikationen dürfen ausschließlich nach vorheriger Abstimmung mit der P.S. Oberflächen GmbH erfolgen. Andernfalls kann es zu Unterwanderungen, Farbveränderungen und Haftungsstörungen kommen.

5.3 Nachträgliche Bearbeitungen wie Sägen, Fräsen oder Verformen können den Schichtaufbau beschädigen und zu Ablösungen führen.

## 6. Hinweise zur Bauteilkonstruktion

6.1 Bei einseitigen Beschichtungen ist vom Auftraggeber ein geeigneter konstruktiver Gegenzug vorzusehen, um Verzug des Bauteils zu vermeiden.

## 7. Oberflächenpflege

7.1 Für Reinigung und Pflege dürfen ausschließlich freigegebene Produkte verwendet werden.

7.2 Unzulässig sind insbesondere scharfe oder alkalische Reinigungsmittel, abrasive Polituren, Schleifpasten sowie Lösungsmittelhaltige Produkte.

7.3 Mechanische Einwirkungen wie zum Beispiel durch Schmuck, Werkzeuge oder scharfkantige Gegenstände führen zu Oberflächenschäden.

## 8. Handhabung nach Lieferung

8.1 Bauteile müssen unmittelbar nach Lieferung ausgepackt werden, um Oberflächenstörungen durch das Austreten verbleibender Lösemittel zu vermeiden.

## 9. Haftung und Gewährleistung

9.1 Für Bauteile, die vom Auftraggeber selbst vorbereitet wurden, übernimmt die P.S. Oberflächen GmbH keine Haftung.

9.2 Bei Weiterbearbeitung beschichteter Oberflächen durch den Auftraggeber oder Dritte erlischt die Gewährleistung.

9.3 Bei Nichtbeachtung der in diesem Dokument enthaltenen Hinweise gilt der Gewährleistungsausschluss gemäß § 639 BGB.

## 10. Empfehlung

Für Rückfragen zur Weiterverarbeitung, zur geeigneten Oberflächenpflege sowie zur Abstimmung technischer Details wird die frühzeitige Kontaktaufnahme mit der P.S. Oberflächen GmbH empfohlen.