

TraktorClassic

ZEITSCHRIFT FÜR HISTORISCHE LANDMASCHINEN

5/2015 AUG/SEP



Compact 850 V
Porträt: Schlüters Kraftzweig der 70er

Deutz D30 S

Warum der Zweizylinder so lange Erfolg hatte



Im Check:
Deutz D30 S



Beim Traktor-Dreh mit Jan Fedder Restaurieren verboten!



H-Kennzeichen
So läuft die Abnahme

Report



Die Ackermopeds Vergleich
Hanomag R12 und Normag K12

TRAKTOR-SITZ RESTAURIEREN

Sandstrahlen, bitte!

Peter Steger entscheidet, dass an Dieters Eicher ED 22 mit der Restaurierung am Sitz begonnen wird.

An Dieters Eicher ED 22 aus dem Jahr 1957 sind einige Restaurierungsarbeiten nötig. Unter anderem sieht auch die Sitzschale wirklich schlecht aus. Ein Klacks, oder? Ist es (fast) auch – wenn man schweißen kann und eine Sandstrahlbox zur Verfügung hat.

Der Vorbesitzer von Dieters Eicher ED 22 hat bereits viel an dem alten Traktor geschraubt und das leider nicht gerade professionell (siehe auch letzte Ausgabe). Besonders auffällig ist, dass der alte Blechschalen-sitz noch nie nachlackiert, geschweige denn repariert wurde. „Eigentlich ist die Überarbeitung des alten Sitzes kein Problem“, sagt Peter Steger, Mitgeschäftsführer der Firma R&R Kfz-Reparatur GmbH aus Überacker, der das gute Stück bei sich in der Werkstatt hat. Positiv stimmt ihn außerdem, dass er anhand des alten originalen Lackes, oder was von ihm heute noch übrig ist, die Farbe und den Lackaufbau schnell rekonstruieren kann. „Der Sitz war mit einem Grundrot lackiert, das dem RAL 3001 (Signalrot) gleichkommt“, so Peter. Zum

besseren Halt der Farbe, die ursprünglich mit dem Pinsel aufgetragen wurde, wurde damals zusätzlich noch eine helle Grundierung aufgetragen. Da der Traktor möglichst original restauriert werden soll, wird dieser Lackaufbau wieder zur Anwendung kommen. Auch wird die Farbe wie damals mit einem Pinsel beziehungsweise einer Rolle aufgetragen, um eine glattere Oberfläche zu erreichen.

Löcher schweißen gegen den Rost

Doch bevor überhaupt an die Lackierung gedacht werden kann, muss der Sitz zuerst vom Eicher abgeschraubt werden. Die Arbeiten am Sitz wird Krzysztof Sikorski, Kfz-Mechatroniker-Geselle bei R&R, übernehmen. Er ist ein erfahrener Mechaniker, der bereits öfters Pinsellackierungen vorgenommen hat. Die zwei Schrauben, die

den Sitz auf dem Federgestell halten, sind schnell geöffnet. Nach wenigen Handgriffen hält Krzysztof die Blechschale in der Hand. Jetzt erst sieht man genau, dass die Schale im Bereich der Halterung stark verrostet ist. „Ich werde die Rostlöcher zuschweißen müssen, bevor ich mich an die Lackierung machen kann“, erklärt Krzysztof Sikorski. Vorher muss aber der erfahrene Geselle zuerst die Sitzschale abwaschen, um Fett und Straßenstaub zu entfernen. Damit aber nicht genug! Zur Schweiß-Vorbereitung gehört es auch, dass die gesamte Umgebung um die Schweißstelle gründlich von alten Farbresten und Rost gesäubert wird. „Am einfachsten geht das mit dem Sandstrahl-



Alle Bilder: Schorch

gerät“, sagt Krzysztof und bringt die Sitzschale in einen Nebenraum der Werkstatt. Dort steht eine große Sandstrahlbox, in die er die Sitzschale legt. Nachdem Krzysztof kontrolliert hat, dass das richtige Strahlgut (feines Korund) in der Sandstrahlmaschine ist, strahlt er die Umgebung der Schweißstelle gründlich ab. Nach wenigen Minuten ist er mit dem

Das Zuschweißen von Rostlöchern setzt Erfahrung mit dem Schweißgerät voraus.

Sandstrahlen fertig. Im Umkreis von gut zehn Zentimetern um die Rostlöcher glänzt das Metall beinahe wie neu. Gleich darauf begibt er sich in den Schweißraum der Firma R&R.

Zaghafte Hammerschläge

Bevor Krzysztof jedoch mit dem Schweißen beginnen kann, will er noch das Sitzblech ausrichten. Auf einer zum Amboss umfunktionierten Eisenbahnschiene klopft er zuerst die gebogenen Kanten des Sitzes und darauf das Blech um die Rost-

AUSBAUEN UND REINIGEN



1 Mit der Keilseite des Schlosserhammers egalisiert Krzysztof Sikorski vorsichtig das Blech um die Rostlöcher. Bevor er den Sitz restauriert, muss er ihn demontieren.



2 Nach der Demontage des Sitzes zeigen sich im Bereich seiner Verschraubung starke Rostlöcher.



3 Bevor am Sitz gearbeitet werden kann, muss er zuerst gründlich von Fett und Schmutz befreit werden.

löcher mit einem gewöhnlichen Schlosserhammer gerade. Diese Arbeit setzt viel Erfahrung voraus, da man sonst das relativ weiche Blech mit dem Hammer zerdeln könnte. Geradezu zaghaft wirken daher seine Hammerschläge. Nach gut 20 Minuten hat er das Blech ausgerichtet. Jetzt kann Krzysztof das Schutzgas-Schweißgerät holen. Wichtig ist hierbei

einen kurzen Schweißversuch vor. Auf Antrieb hat er dabei die richtige Einstellung erwischt und setzt sofort das Zuschweißen der Löcher fort.

Nach dem Schweißen putzen

Nachdem Krzysztof mit dem Schweißen fertig ist, kontrolliert er sofort, ob die Löcher vollständig aufgefüllt sind. Wichtig ist, dass die so genannte Schweißbraue gleichmäßig durchgezogen ist. Auch an der Materialverfärbung um die Schweißstelle herum kann man die Qualität einer Schweißung erkennen. Je gleichmäßiger die Verfärbung der Form der Schweißstelle folgt, desto besser ist die Schweißung. „Der Energieeintrag in das Blech ist dann an allen Stellen gleich gewesen“, ergänzt Krzysztof. Verzug oder eine ungleichmäßige Veränderung des Materialgefüges können dann ausgeschlossen werden.

Aber auch wenn unserem Mechatroniker-Gesellen die Schweißnaht recht gut gelungen ist, muss er sie dennoch mit dem Winkelschleifer „putzen“. Mit einer Fächerscheibe der Körnung 180 geht das sehr schnell und genau. Von beiden Seiten des



Krzysztof hat den Sitz in die Sandstrahlbox gelegt, um ihn im Bereich der Sitzverschraubung sandzustrahlen.



Nach wenigen Minuten Sandstrahlen ist der Sitz im Bereich der Sitzverschraubung rost- und lackfrei.

SCHWEISSEN UND VERSCHLEIFEN



1 Mit der Keilseite des Schlosserhammers egalisiert Krzysztof vorsichtig das Blech um die Rostlöcher.



2 Das Zuschweißen von Löchern setzt Erfahrung voraus. Wichtig ist die richtige Einstellung des Schweißgerätes.



4 Mit dem Winkelschleifer und einer 180er-Schleifscheibe wird die Schweißstelle von Krzysztof vorsichtig „geputzt“.



3 Auch von der Rückseite ist die Schweißung gelungen. Nichts vom Material des Sitzes ist weggeschmolzen.



5 Nach dem Schleifen kontrolliert Krzysztof nochmals sorgsam das Ergebnis seiner Arbeit.

Sitzes schleift er so innerhalb weniger Minuten das überschüssige Material ab. Bei dieser Arbeit muss er darauf aufpassen, nicht zu tief in das Blech zu schleifen und die Übergänge vom alten zum neuen Material möglichst glatt hinzubekommen. Auch das gelingt nach wenigen Minuten Arbeit sehr gut. Anschließend kann er den Blechsitz für die Lackierung vorbereiten. Hierzu müssen alle Reste der alten Farbe in der Sandstrahlbox von allen Seiten komplett entfernt werden. Da die Farbe sehr spröde ist, muss er nicht lange arbeiten, bis alle Farbreste vom Blech entfernt sind. Danach bereitet Krzysztof die Pinsellackierung vor. Hierzu muss er die Blechschale zuerst gründlich mit Pressluft abblasen, um sie dann mit einem tensidhaltigen Seifenreiniger von den letzten Fettpuren zu befreien.

Mit Lammfellrolle und Pinsel

Während die Sitzschale abtrocknet, holt Krzysztof die Grundierung von seinen Kollegen aus der Lackiererei. Er hat einen handelsüblichen Haftgrund ausgewählt, der aufgrund seiner Konsistenz auch kleine Unebenheiten kaschieren kann und schnelltrocknend ist. Da er die Lackierung mit der Rolle vornehmen wird, muss er sie nicht mit einem Verdünnungsmittel anrühren. Dies wäre nur nötig, wenn er mit der Spritzpistole arbeiten würde. Um sie mit der Rolle besser aufnehmen zu können, schüttet Krzysztof die Grundierung, nachdem er sie gründlich durchgerührt hat, in eine Farbschale. Die Farbrolle sollte dabei aus fusselfreiem Lammfell bestehen. Das garantiert einen glatten und tropfenfreien Farbauftrag. Das Grundieren des Sitzes mit der Farbrolle dauert nur wenige Minuten. Für Vertiefungen und Stellen, die nur schwer mit der Rolle erreichbar sind, kommt ein Lackpinsel zum Einsatz. Und um schließlich noch Pinselschlieren im

GRUNDIEREN UND LACKIEREN



1 Der fertig gestrahlte Sitz darf keine Spuren von Rost oder Lack mehr haben. Sonst muss nachgearbeitet werden.



2 Fett und Strahlreste müssen sorgfältig abgewaschen werden, um einen optimalen Lackiergrund zu erreichen.



3 Da die Grundierung sehr schnell trocknet, kann Krzysztof den Sitz des Eichers in einem Zug grundieren.



4 Bevor der Sitz des Eicher ED 22 seinen Farbanstrich bekommt, muss er ein paar Minuten trocknen.



5 Das Grundrot des Farbauftrages wird verdünnt aufgerollert, damit die Farbe besser verlaufen kann.



6 Noch glänzt der Lack feucht. In gut 24 Stunden ist er getrocknet. Wer will, kann dann den Lack noch polieren.

Lackbild zu vermeiden, werden die Übergänge zur Pinsellackierung mit der Rolle glatt gezogen, solange die Grundierung noch nicht getrocknet ist. Nachdem beide Seiten des Sitzes grundiert sind, heißt es zwanzig Minuten warten.

Verdünnung sorgt für glatte Oberflächen

Krzysztof nutzt die Zeit und macht erstmal Mittag. Als er zurückkommt, ist die Grundierung bereits soweit getrocknet, dass er mit dem Farbauftrag beginnen kann. Das hierfür nötige Grundrot hat er sich schon bereitgestellt. Im Gegensatz zur Grundierung muss die Farbe, da es sich um einen unverdünnten Karosserielack handelt, mit Verdünnungsmittel eingestellt wer-

den. „Würde ich den Lack unverdünnt mit der Rolle auftragen, zieht er Schlieren, die sich deutlich im Lackbild abzeichnen würden“, erklärt Krzysztof. Ist der Lack dagegen verdünnt, verläuft er nach dem Rollenauftrag zu einer glatten Oberfläche. Auch diesmal geht die Lackierung mit der Rolle sehr schnell. Wie bei der Grundierung kommt auch hier wieder für die Stellen, die mit der Rolle nicht erreicht werden können, ein Pinsel zum Einsatz. Da die Farbe länger zum Trocknen benötigt, muss man jedoch eine halbe Stunde warten, bis man die Sitzschale umdrehen kann, um auch ihre Oberseite zu lackieren. Bei Gegenständen, die von allen Seiten lackiert werden müssen, ist dies ein erheblicher zeitlicher Nachteil gegenüber Lackierungen mit der Spritzpistole. Hier ist es nämlich möglich, diese an so genannten Lackiergestellen aufzuhängen, um sie von allen Seiten in einem Arbeitsgang besprühen zu können. Bei einer Lackierung mit der Farbrolle geht das leider

ist die eigentliche Restaurierung des Sitzes nun abgeschlossen. Wer jetzt noch eine makellose glatte Lackoberfläche wünscht, kann den Lack polieren. Da dies jedoch nicht dem Original-Lackbild entspricht, entscheiden sich Peter und Krzysztof dafür, hierauf zu verzichten.

Originalität vor Optik

Bei einer Restaurierung, die möglichst dem Originalzustand nahe kommen soll, müssen eben oft gewisse Eingeständnisse an die Optik gemacht werden. „Dazu gehört es auch, dass man akzeptiert, dass damals der Lackauftrag auf Landmaschinen oder anderen Fahrzeugen nicht so makellos war, wie wir das von heutigen Fahrzeugen gewohnt sind“, findet Peter. Er spielt dabei auf die die so genannten Besser-als-neu-Restaurierungen an, bei denen die Fahrzeuge mit modernen handwerklichen Methoden und Werkstoffen nach heutigen Standards restauriert – oder sollte man besser sagen: repariert? – wurden. Auch wenn solche Fahrzeuge sehr schön anzusehen sind, mehr Charme und Originalität versprühen die nicht so perfekten Traktor-Klassiker – und wenn es „nur“ ein Sitz ist!

Marcel Schoch

Den Originalzustand wieder herzustellen, heißt mit alten Handwerksmethoden zu arbeiten.

nicht, da für ein gleichmäßiges Lackbild die Rolle fest aufgedrückt werden muss. Solange die Farbe also trocknet, hilft Krzysztof seinen Kollegen bei einem Kundendienst an einem Audi. Nach gut einer Stunde kommt er zurück und lackiert den Sitz fertig. Nach dem Trocknen des Lacks

den. „Würde ich den Lack unverdünnt mit der Rolle auftragen, zieht er Schlieren, die sich deutlich im Lackbild abzeichnen würden“, erklärt Krzysztof. Ist der Lack dagegen verdünnt, verläuft er nach dem Rollenauftrag zu einer glatten Oberfläche. Auch diesmal geht die Lackierung mit der