



Entrostung und Beschichtung von Kraftstoff – Tanks

Kraftstoff – Tanks haben die Eigenschaft, wenn sie aus Stahl gefertigt sind, dass sie rosten. Zu Zeiten als noch bleihaltige Kraftstoffe Verwendung fanden, war das Problem zumindest stark minimiert. Heute wird „bleifrei“, zum Wohle der Gesundheit ein absolut richtiger Schritt, gefahren und auch ältere Fahrzeuge und Motoren müssen damit auskommen, da die Verfügbarkeit bleihaltiger Kraftstoffe in Deutschland ganz und in Europa stark eingeschränkt ist.

Leider sind die modernen Kraftstoffe, auch als Gemisch, so aggressiv, dass Stahltanks, auch im befüllten Zustand korrodieren. Ursache ist wohl das in modernen Kraftstoffen zur Klopfestigkeit, seit 2003 verstärkt, zugesetzte MTBE (Methyl-Tertiär-Buthyl-Ester).

Abhilfe bringt nur eine spezielle 2-K Innenbeschichtung, welche resistent gegen Kraftstoffe ist.

Ist in dem Tank bereits Korrosion vorhanden, so verfahren Sie bitte zunächst wie im 1. Abschnitt beschrieben, um diese Korrosion vollständig zu beseitigen.

Entrostung

1. Zunächst den Tank vollständig entleeren, soweit dies über den Anschluss, bzw. den/oder die Benzinähne möglich ist. Reste notfalls durch den Einfüllstutzen auslaufen lassen.

Diesen Restkraftstoff bitte sachgerecht entsorgen oder zu späteren Wiederverwertung lagern.

Verschliessen Sie dann den Anschluss entweder mit dem Originalanschluss/Benzinhahn und geben Sie einige ml Geschirrspülmittel , in den Tank und füllen Sie dann mit möglichst warmem Wasser auf. Lassen Sie dieses Gemisch für ca. 1 Stunde im Tank, diesen dabei mehrfach gut schütteln und lassen Sie dann das Reinigungsgemisch, wie beim Restkraftstoff, ab



Fangen Sie auch diese Flüssigkeit zur ordnungsgemässen Entsorgung auf !

Füllen Sie nun, je nach Grösse/Inhalt des Tanks, die Anschlüsse hierzu bitte wieder vollständig verschliessen, ca. 0,5 – 1 Liter FERTAN[®] - Motorreiniger, alkalisch (bitte kein mineralisches Produkt, KEIN Benzin, Aceton, Verdünnung oder Kaltreiniger) in den Tank und lassen Sie diesen durch drehen, wenden, schütteln, auch auf den Kopf stellen, die Restrückstände an Oel und Kraftstoff lösen.

Diesen Reiniger für ca. 1 Stunde (auch länger) einwirken und danach den Tank leer laufen lassen.

Fangen Sie auch diesen Motorreiniger in einem geeigneten Gefäss auf, denn wenn er nicht zu sehr mit Schmutzpartikeln versetzt ist, können Sie ihn später problemlos zur Motor-/Getriebe-/Hinterachs-Reinigung verwenden. Sind Partikel darin enthalten, können diese auch mit einem Filterpapier (Kaffeefilter) ausgefiltert werden.

Jetzt den Tank **SEHR** gründlich mit Wasser spülen, dabei die Anschlüsse entfernen, damit das Spülwasser direkt ablaufen kann. Um die anschliessende Behandlung mittels FERTAN[®] Rostkonverter zu beschleunigen, kann zum Abschluss dieses Spülvorganges (lau-)warmes Wasser verwendet werden.

BITTE BEACHTEN:



Tragen Sie für diese und die anschliessenden Arbeiten Gummi-oder Haushalts – Handschuhe.

Stellen Sie den Tank beim Spülen immer auf eine weiche Unterlage. So vermeiden Sie z.B. auch Beschädigungen an der Keramik von Spülbecken und am Tank selbst.

Lassen Sie das Spülwasser, hauptsächlich nach der FERTAN[®] - Behandlung, nicht über helle Steine usw. laufen, da es sonst dort zu einer Verfärbung kommt.

Lassen Sie den Tank vollständig, bitte kontrollieren, leer laufen und schrauben Sie die Anschlüsse wieder an. Auch den eventuellen Benzinhahn auf „ZU“ stellen, sonst kommt es zu unnötigen Verschmutzungen.

In den noch feuchten Tank (Restfeuchte) füllen Sie jetzt **FERTAN®** Rostkonverter ein.
Je nach Tankgrösse ca. 0,25 Liter je 10 – 15 Liter Tankvolumen.
Grössere Mengen erleichtern zwar die Arbeit wie drehen und wenden, kosten aber auch mehr.

Den Tank jetzt innen mit **FERTAN®** - Rostkonverter durch schütteln, drehen, wenden, auch auf den Kopf stellen usw. so beschichten, dass die Flüssigkeit vollständig das Metall bedeckt. Bei einer durch den Tank verlaufenden Schräge (z.B. für das Rahmenrohr) den Tank auch schütteln, damit auch diese Fläche beschichtet ist. Eventuell auch mehrfach, von allen Seiten, lagern.

Dann **FERTAN®** - Rostkonverter aus dem Tank restlos auslaufen lassen, das auslaufende Produkt aber in einem sauberen (!) Kunststoffgefäss auffangen.



Alle Verschlüsse entfernen und den Tank bei ca. 20° C. für mindest 24 Stunden (auch länger) lagern, um die Reaktion von **FERTAN®** mit dem Oxyd zu ermöglichen.

Dann die aufgefangene Menge an **FERTAN®** wieder in den Tank geben, Anschlüsse usw. wieder anbauen, und den Tank gründlich schütteln, damit das Produkt erneut an alle Stellen kommt und den Tank dann auffüllen mit klarem Wasser. Über Nacht dieses Gemisch (**FERTAN®** / Wasser) im Tank, bei Raumtemperatur, reagieren lassen

Abschliessend das Gemisch vollständig auslaufen lassen und den Tank gut mit Wasser spülen und zum Trocknen lagern.

Tankdeckel/Verschluss, sowie Anschluss/Benzinhahn möglichst sofort mit klarem Wasser sauber spülen und säubern. Eventuelle **FERTAN®** Spritzer sofort mit Wasser und Schwamm von der Aussenseite des Tankes abwaschen, um Verfärbungen auf dem Lack zu vermeiden; nicht erforderlich, wenn der Tank neu lackiert wird.

Durch diesen, zwar aufwendigen und schmutzigen Weg der Entrostung wird erreicht, dass der Tank vollständig und materialschonend entrostet wurde, Abtragungen, wie bei mechanischer Reinigung, von gesundem Material ist dabei verhindert worden und die Schichtstärke des Metalles ist erhalten geblieben.

Beschichtung

Jetzt, im Abschnitt 2, wird die kraftstoffresistente 2-K Beschichtung in den, jetzt absolut rostfreien, Tank eingebracht, wodurch künftige Korrosion zuverlässig verhindert wird.



Hierzu wird nach Auftragung der Beschichtung Luft benötigt, die, selbst wenn nur sehr geringe Mengen an Luft, ca. 0,2 – 0,4 bar max., benötigt werden, möglichst von einem Kompressor kommt, da durch diese Luftbewegung, bzw. durch den konstanten Luftzug der Trocknungsvorgang im Tank selbst beschleunigt wird und ein Absetzen des in der Beschichtung vorhandenen Lösungsmittels (*thixotropischer Effekt*) unterbunden ist. Diese Luft sollte keinesfalls von einem elektrischen Gerät erzeugt werden, da das ausströmende Lösungsmittel ein explosionsfähiges Gemisch erzeugen könnte.



Bitte auch kein offenes Feuer – Nicht rauchen und für gute Belüftung Sorge tragen !

(*Der Luftzug kann auch mittels einer Handpumpe/Luftpumpe erzeugt werden, wobei dann ca. alle 10 Minuten mehrere Luftstösse in den Tank gegeben werden müssen*)

Die Beschichtung der Tankinnenflächen erfolgt mit einem speziellen 2-K Epoxy, welches vor Beginn der Beschichtung gründlich angemischt werden muss. **TAPOX.**

Dabei die kleine Dose Härter (Komponente 2) **TX 10** vollständig in das Epoxy (Komponente 1) **TAPOX** geben und möglichst mit einem kleinen Quirl vollständig vermischen. Bei original Gebinden enthält die Dose Beschichtung 500 Gramm und der Härter 40 Gramm. Diese Menge ist ausreichend für Tanks bis ca. 15 Liter und die Lösung kann in der original Dose (750 ml) angemischt werden.

Den Tank jetzt an den Bezinähnen, am Anschluss usw. abdichten. Bei Aussengewinde meist ¼", und in den trockenen Tank, nach der Entrostung und Beschichtung mit FERTAN[®], das vorher angemischte Produkt aus TAPOX + TX 10 über den Tankeinfüllstutzen einfüllen.

Den Tankeinfüllstutzen fest verschliessen. Bei Verwendung des original Tankdeckels möglichst eine stabile Plastikfolie unter den Tankdeckel legen, damit dieser nicht auch beschichtet wird.

Jetzt den Tank durch drehen, wenden, auf den Kopf stellen allseitig mehrfach gut beschichten.

Danach Tankdeckel und Ablaßöffnung (z.B. Benzinahn) wieder öffnen und dabei die Ablaßöffnung über die Dose des Produktes halten, damit alle flüssige Beschichtung wieder auslaufen kann; bitte darauf achten, dass wirklich alle Rückstände mit auslaufen. Eventuelle Spritzer auf dem äusseren Lack bitte SOFORT mit Verdünnung (Nitro / Universal – Verdünnung) abwischen.

Tank jetzt mit der grössten Öffnung, meist Tankeinfüllstutzen, nach unten für ca. 30 Minuten antrocknen lassen.

Luftzufuhr max. 0,2 – 0,4 bar



← Luftaustausch

für ca. 180 Minuten



Danach über die Ablaßöffnung einen konstanten Luftstrom, wie oben beschrieben, für mindest 180 Minuten durch den Tank blasen, damit die Rückstände des Lösungsmittels komplett nach unten (schwerer als Luft) abziehen können. Dieser Vorgang ist abgeschlossen, sobald auch im Tankinnern die Beschichtung trocken ist.

Sollte der Tank einen ¼ Zoll Gewinde (Innen- oder Aussengewinde) haben, so kann zum Anschluß eine ¼" Luftkupplung fest angeschlossen werden, was den Vorgang erheblich erleichtert.



Bitte achten Sie unbedingt darauf, dass die durch den Tank strömende Luft nur einen **Druck** von **max. 0,2 – 0,4 bar** hat, da ansonsten die noch weiche Beschichtung beschädigt werden könnte.



Die aus dem Tank ausgeflossene Beschichtungsmasse in der original Dose wieder mit dem Deckel fest verschliessen und (z.B. im Kühlschrank) bei 0° C bis max. 4° C lagern.

Den Tank, mit der grössten Öffnung nach unten jetzt für ca. 6 – 12 Stunden härten lassen und dann den Beschichtungsvorgang, mit der Restmenge (aus dem Kühlschrank) , genau wie oben beschrieben wiederholen.

ACHTUNG: Vorher jedoch die Beschichtungsflüssigkeit wieder gut aufrühren !



Auch jetzt ist ein schwacher Luftstrom, wie oben, für ca. 180 Minuten sicherzustellen.

Das erneut ausgelaufene Produkt in der original Dose wieder fest verschliessen, es kann jetzt für max 3 Tage bei 4° C gelagert werden und in dieser Zeit als besonders widerstandsfähige Beschichtung für andere Zwecke benutzt werden, z.B. Batteriehalterung, metallene Aussengeländer usw..

Zum Abschluss den Tank für mindest 5 Tage (120 Stunden) bei 20° C aushärten lassen.

Für weitere Fragen zur Anwendung stehen wir Ihnen unter (0049) 0681 – 710 – 46 telefonisch zur Verfügung.

FERTAN[®] GmbH DEUTSCHLAND – D – 66009 SAARBRÜCKEN – Postfach 100953 – e-mail: info@fertan.de