

### 2.1.2.1 Mit Luftunterstützung

Diese Zerstäubungsart erfordert bedeutend weniger Materialdruck (60 – 150 bar) als das klassische Airless-Verfahren. Durch Zugabe der Zerstäuberluft (Abb. 1) wird ein weiches homogenes Spritzbild erreicht.

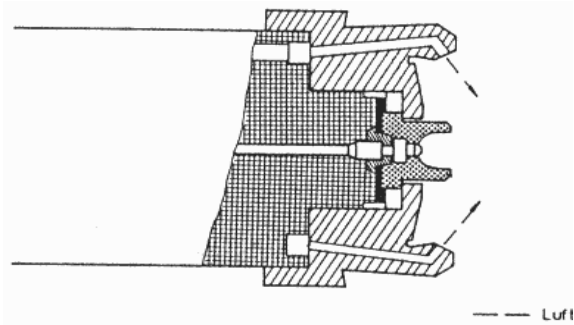


Abb. 1: Querschnitt durch einen Airlesszerstäuber mit Luftunterstützung

Um die vielen Vorteile der hydraulischen Zerstäubung auch in Bereichen höherer optischer Anforderungen nutzbar zu machen bzw. zur Optimierung des Verfahrens haben sich heute vielerorts sogenannte Airmixanlagen (Airless luftunterstützt, Hydraulisch luftunterstützt) durchgesetzt.

Die Zwitterstellung dieses Applikationsprinzipes zwischen der rein pneumatischen und der rein hydraulischen Zerstäubung ermöglicht spritznebelarme Lackierungen auch für höchste Ansprüche.