

### **2.3.1 Sprühspalt**

Befindet sich ein Lack an einer Sprühkante, wird dieser durch Anlegen einer Spannung negativ aufgeladen, von dem als Gegenelektrode geschalteten Lackierobjekt angezogen und dadurch zu Fäden auseinandergezogen.

Bei Anlegen einer Hochspannung bis zu 160 kV zerstäuben diese Fäden zu Lacktröpfchen.

Wird mittels einer Fördereinrichtung ein geerdetes Werkstück in die Nähe des Spalte gebracht, wird der Lack aus dem Spalt herausgezogen und entlang der Feldlinien zum Lackierobjekt transportiert.

Nur wenn geerdete Lackierobjekte an dem Sprühorgan nahe genug vorbeigeführt werden, findet eine Zerstäubung statt. Die Materialausbeute ist bei diesem Verfahren sehr hoch (bis zu 98 %).

Der Sprühspalt wird heutzutage kaum mehr eingesetzt.