

(12)

## Patentschrift

(21) Anmeldenummer: A 248/2020  
(22) Anmeldetag: 04.11.2020  
(45) Veröffentlicht am: 15.06.2022

(51) Int. Cl.: **B05D 3/00** (2006.01)  
**B05D 1/32** (2006.01)  
**B05D 1/36** (2006.01)  
**B05D 1/18** (2006.01)  
**C09D 107/00** (2006.01)

(56) Entgegenhaltungen:  
CN 205380043 U  
CN 108441042 A

(73) Patentinhaber:  
Rinner Hansjörg Ing.  
4560 Kirchdorf an der Krems (AT)

(72) Erfinder:  
Rinner Hansjörg Ing.  
4560 Kirchdorf an der Krems (AT)

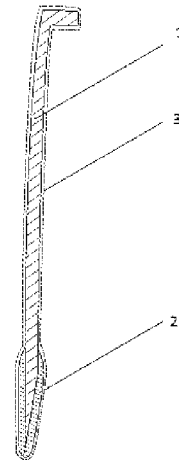
(54) **Verfahren zum Schutz von Bereichen der Oberfläche von Werkzeugen vor Rostschutzbeschichtung**

(57) Verfahren zum Schutz von Bereichen der Oberfläche von Werkzeugen, insbesondere Sensen oder Sichel, vor Rostschutzbeschichtung, umfassend die Schritte

- Bereitstellen eines Werkzeuges (1);
- Bereitstellen eines Rostschutzmittels (3);
- Aufbringen eines gegenüber dem Rostschutzmittel inerten Mittels als Schutzfilm (2) auf den zu schützenden Bereich; und
- Aufbringen des Rostschutzmittels (3) auf das bereitgestellte Werkzeug (1) in an sich bekannter Weise; wobei das gegenüber dem Rostschutzmittel inerte Mittel ein Rubbellack ist, der einen nur leicht haftenden Schutzfilm (2) bildet. Als Rubbellack kann ein Mittel auf Basis von Naturkautschuk aufgebracht werden.

Fig. 2

Schnitt A-A



## Beschreibung

### VERFAHREN ZUM SCHUTZ VON BEREICHEN DER OBERFLÄCHE VON WERKZEUGEN VOR ROSTSCHUTZBESCHICHTUNG

**[0001]** Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Oberflächenschutz von Werkzeugen, wie Sensen oder Sichel, im Schneidenbereich. Die Erfindung betrifft insbesondere ein Verfahren, welches das leichte Entfernen einer Rostschutzbeschichtung im Schneidenbereich von Schneidwerkzeugen, wie Sensen oder Sichel, ermöglicht.

**[0002]** Im Stand der Technik ist bekannt, Schneidwerkzeuge wie Sensen oder Sichel gleichmäßig mit einer Rostschutzbeschichtung zu versehen. Hierfür werden sie mit einem Rostschutzlack tauchlackiert. Dabei werden auch der Dengel und die Schneide mit dem Rostschutzlack, dem Rostschutzmittel überzogen, das dann die Rostschutzbeschichtung bildet.

**[0003]** Unter einem Dengel versteht der Fachmann den an die Schneide der Sense/der Sichel angrenzenden Bereich, der unterschiedlich breit sein kann. Der Bereich des Dengels und der Schneide gemeinsam werden bei Sensen und Sichel auch als Schneidenbereich bezeichnet.

**[0004]** Der Nachteil daran ist, dass vor dem Schneiden/Mähen mit diesen Werkzeugen die auf der metallischen Oberfläche fest haftende Rostschutzbeschichtung im Bereich des Dengels und der Schneide mit viel Arbeitsaufwand und unter großer Verletzungsgefahr wieder entfernt werden muss. Nur wenn der Dengel und die Schneide die passende Form haben und zusätzlich metallisch blank sind, erfüllen sie ihre Schneidfunktion gut.

**[0005]** Vor dem erstmaligen Einsatz der Sense oder Sichel muss die Rostschutzbeschichtung daher vom Dengel und von der Schneide gründlich, das heißt im Wesentlichen vollständig, entfernt werden, damit die Sense oder Sichel schneidet. Aufgrund der guten Haftung der Rostschutzbeschichtung auf der metallischen Oberfläche ist die mechanische Entfernung zeitaufwendig und gefährlich, da es dabei zu Verletzungen der die mechanische Entfernung vornehmenden Person kommen kann. Um diese zu vermeiden, können übliche Vorsichtsmaßnahmen ergriffen werden, was die Entfernung oft noch mühsamer macht. Zusätzlich kommt es durch die mechanische Bearbeitung bei der Entfernung der Rostschutzbeschichtung auch zu Beschädigungen des Dengels und der Schneide, wodurch die Qualität der Sensen und der Sichel und das damit erzielbare Schneidergebnis bei deren Einsatz beeinträchtigt werden.

**[0006]** Es ist daher Aufgabe der Erfindung ein Verfahren bereitzustellen, welches die vorstehenden Nachteile bei der Verwendung von Rostschutzbeschichtung zum Rostschutz von Werkzeugen, wie Sensen und Sichel, vermeidet. Es ist insbesondere eine Aufgabe der Erfindung ein solches Verfahren bereitzustellen, welches ermöglicht, dass die Rostschutzbeschichtung vom Dengel und der Schneide leichter entfernt werden kann. Es ist ferner eine Aufgabe der Erfindung ein Verfahren bereitzustellen, welches den Einsatz der angewandten Rostschutzlacke weiter ermöglicht, ohne dass es dadurch zu einer Qualitätsverminderung beim Rostschutz derartiger Schneidwerkzeuge kommt.

**[0007]** Diese Aufgaben der Erfindung werden durch das Verfahren der angeschlossenen Ansprüche gelöst.

**[0008]** Das erfindungsgemäße Verfahren beseitigt die vorstehend angeführten Nachteile durch das Aufbringen eines nur leicht haftenden Schutzfilms 2 im Schneidenbereich, wie Dengel und Schneide, vor dem Aufbringen der Rostschutzbeschichtung 3. Dieser Schutzfilm 2 ist beständig und inert gegen Lösungsmittel und die Rostschutzbeschichtung 3 und lässt sich durch einfaches Abreiben wieder entfernen.

**[0009]** Das erfindungsgemäße Verfahren umfasst die Schritte

**[0010]** - Bereitstellen eines Werkzeuges 1;

**[0011]** - Bereitstellen eines Rostschutzmittels 3; und

- [0012]** - Aufbringen eines gegenüber dem Rostschutzmittel inerten Mittels als Schutzfilm 2 auf den zu schützenden Bereich; und
- [0013]** - Aufbringen des Rostschutzmittels 3 auf das bereitgestellte Werkzeug (1) in an sich bekannter Weise;
- [0014]** dadurch gekennzeichnet, dass das gegenüber dem Rostschutzmittel inerte Mittel ein Rubbellack ist, der einen nur leicht haftenden Schutzfilm 2 bildet
- [0015]** und dadurch gekennzeichnet, dass als Rubbellack ein Mittel auf Basis von Naturkautschuk aufgebracht wird.

**[0016]** Die Erfindung wird nun unter Bezugnahme auf ein Ausführungsbeispiel, welches in der Zeichnung schematisch dargestellt ist näher erläutert. Die Fig. 1 zeigt am Beispiel einer Sense eine Draufsicht, während in Fig.2 der Querschnitt nach Schnitt A-A dargestellt ist.

**[0017]** In einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens handelt es sich bei dem gegenüber dem Rostschutzmittel 3 inerten Schutzfilms 2 um einen Rubbellack. Unter einem Rubbellack wird in der vorliegenden Beschreibung und in den angeschlossenen Ansprüchen ein Lack/Mittel verstanden, welcher/s durch Abreiben von dem Werkzeug 1 leicht entfernt werden kann. Unter einem leichten Entfernen durch Abreiben wird in der vorliegenden Beschreibung und in den angeschlossenen Ansprüchen verstanden, dass zur mechanischen Entfernung des Schutzfilms 2 von dem Werkzeug 1 eine weit geringere Kraft, ein wesentlich geringerer Zeitaufwand und weniger handwerkliches Geschick aufgewendet werden muss, als sie zur Entfernung des direkt am Werkzeug 1 haftenden Rostschutzmittel 3 erforderlich ist, und zwar für den Schutzfilm 2 allein als auch für den Schutzfilm 2 mit dem aufgetragenen Rostschutzmittel 3. Die Verletzungsgefahr beim erforderlichen Entfernen des Rostschutzmittels 3 ist um ein Vielfaches geringer und das Werkzeug ist schneller einsatzbereit.

**[0018]** Der Schneidenbereich, insbesondere der Dangel und die Schneide, sind nach dem Entfernen wieder metallisch blank, was genauso wie die passende, unbeschädigte Form des Dängels und der Schneide für das erzielbare Schneidergebnis essenziell ist.

**[0019]** In dem erfindungsgemäßen Verfahren wird vor dem Aufbringen des Rostschutzmittels 3 der zu schützende Oberflächenbereich des Werkzeugs 1 mit einem Schutzfilm 2 überzogen, der wieder leicht entfernt werden kann und der beständig gegen das noch flüssige Rostschutzmittel 3 ist. Somit ist weiterhin Rostschutz gegeben, da das blankes Metall im Bereich des Dängels und der Schneide luft- und wasserdicht abgedeckt ist.

**[0020]** Der durch das inerte Mittel gebildete Schutzfilm 2 haftet nur leicht auf dem Metall. So lassen sich daher der vom inerten Mittel gebildete Schutzfilm 2 und das Rostschutzmittel 3 mit einem Vlies oder einem Schaber leicht entfernen.

**[0021]** In einer besonders bevorzugten Ausführungsform ist das inerte Mittel, welches den Schutzfilm 2 ausbildet, ein Mittel auf Basis von Naturkautschuk, insbesondere ein Mittel auf Basis einer Lösung von Naturkautschuk.

## Patentansprüche

1. Verfahren zum Schutz von Bereichen der Oberfläche von Werkzeugen vor Rostschutzbeschichtung, insbesondere wie Sensen oder Sichel, umfassend die Schritte
  - Bereitstellen eines Werkzeuges (1);
  - Breitstellen eines Rostschutzmittels (3);
  - Aufbringen eines gegenüber dem Rostschutzmittel inerten Mittels als Schutzfilm (2) auf den zu schützenden Bereich; und
  - Aufbringen des Rostschutzmittels (3) auf das bereitgestellte Werkzeug (1) in an sich bekannter Weise;**dadurch gekennzeichnet**, dass das gegenüber dem Rostschutzmittel inerte Mittel ein Rubbellack ist, der einen nur leicht haftenden Schutzfilm (2) bildet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass als Rubbellack ein Mittel auf Basis von Naturkautschuk aufgebracht wird.

**Hierzu 1 Blatt Zeichnungen**

1/1

Fig. 1

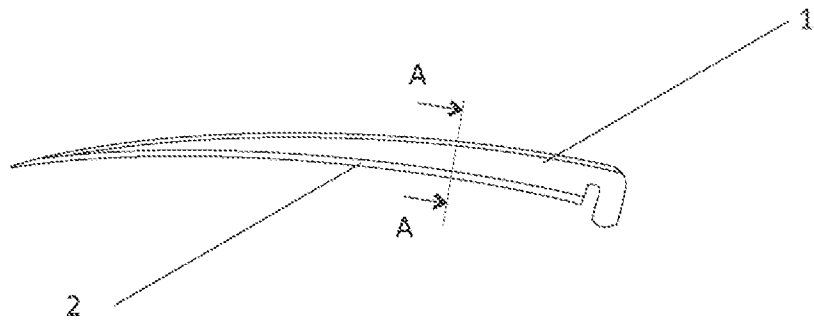


Fig. 2

Schnitt A-A

