besser
lackieren.
Für Entscheider in der industriellen Lackiertechnik

Nr. 01 | 17.01.2014 | 16. Jahrgang | www.besserlackieren.de |

Höchste verbreitete Auflage!

besser lackieren. Green Award-Gewinner
Potenziale ermitteln, bewerten und nutzen
LOV setzt umfangreiches Maßnahmenpaket zur Effizienzsteigerung und Verbrauchsreduzierung um.
Seite 4

Lackiertrends 2014
Was die Lackierwelt im neuen Jahr bewegt
Unternehmen sprechen über Trends und Erwartungen und geben einen Ausblick auf das Lackierjahr 2014.
Seite 8

Pulverlackierung
Das 24. Dresdner Pulversymposium im Fokus
Referenten des Pulversymposiums zeigen Wege zu einer wirtschaftlichen Lackierung auf.
Seite 10/11

bl. online

Erfolgreich netzwerken
www.xing.de/net/industrielackierung
➥ *Neue Mitglieder: Michael Schönbeck, Wincor Nixdorf Manufacturing; Roger Hühne, Ganzlin Beschichtungspulver*

Was Sie bewegt...
www.besserlackieren.de/service/fachforum

E-Mail an die Redaktion
redaktion@besserlackieren.de

Abo, Bücher & mehr
www.besserlackieren.de/shop

besser lackieren. live
www.besserlackieren.de/Veranstaltungen/besser-lackieren.-live

Fachinfos rund um die Uhr
www.besserlackieren.de

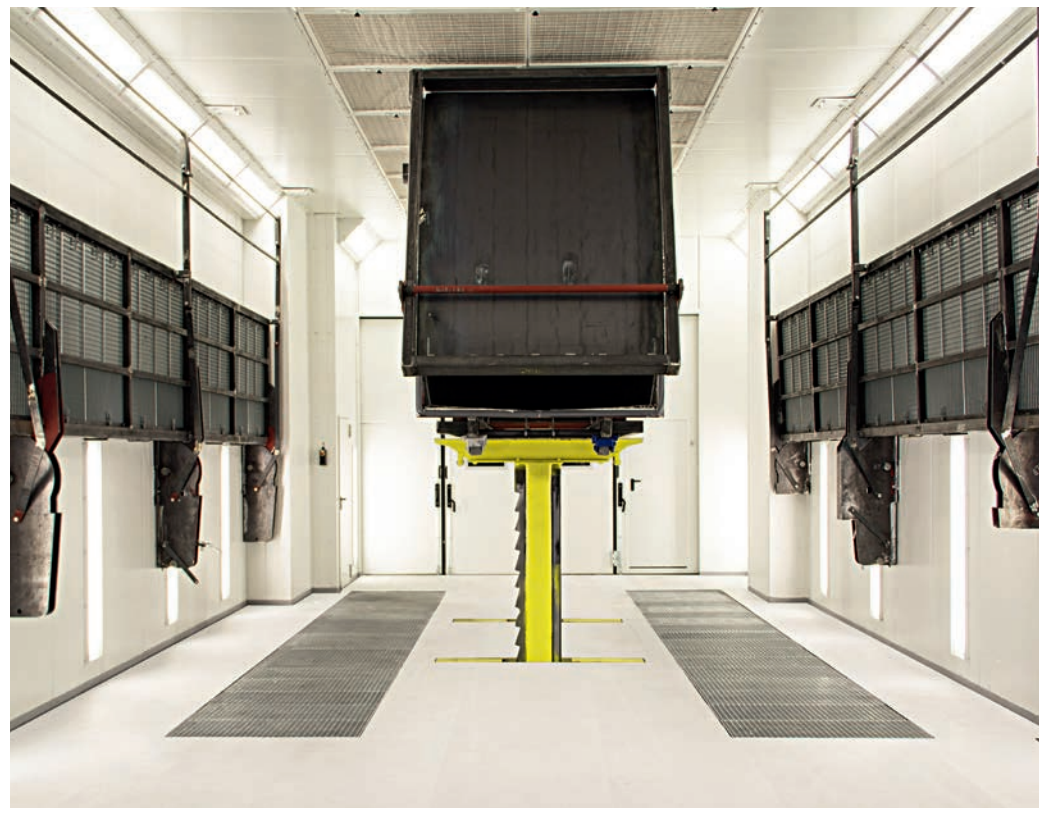
Großkomponenten effizient lackieren

Höcker Polytechnik realisiert innovative Lackierkabinentechnik für Abfallentsorgungssysteme und -pressen

Erhöhte Stückzahlen erfordern neue Lackiertechnik: Die Presto GmbH fertigt seit über 40 Jahren innovative Abfallentsorgungssysteme und -pressen. Jetzt hat das Unternehmen neue Lackierkabinen in bestehende Fertigungshallen integriert.

Die Produkte des Unternehmens minimieren Abfälle und Reststoffe auf kleinste Volumina. Die so komprimierten Stoffe erhöhen die Lagerkapazitäten und lassen sich unkompliziert entsorgen. Presto ist eine der führenden Marken für zuverlässiges Reststoffhandling in Handel und Industrie.

In den letzten Jahren erhöhte das Unternehmen die Produktionskapazitäten seines Hauptwerkes im niedersächsischen Bad Laer bei Osnabrück kontinuierlich und modernisierte seinen Maschinenpark.



Die Containerpressen werden über hydraulische Arbeitsbühnen gehoben und gesenkt. Zwei Arbeitsbühnen an den Seiten erleichtern den Lackierern den Zugang zu allen Bereichen der zu lackierenden Pressen. Quelle: Höcker Polytechnik

Die Containerpressen werden in der hauseigenen Lackiererei grundiert und später im bekannten Prestogrün oder in den Hausfarben der Kunden lackiert. Eine perfekte Lackierung und Versiegelung ist bei den gefertigten Pressen mehr als optische Kosmetik. Da sie über viele Jahre hinweg den Einflüssen von Wind und Wetter ausgesetzt sind, sichert dieser Korrosionsschutz die langfristige Funktion der Geräte.

Die steigenden Stückzahlen bedeuteten eine logistische Herausforderung für die Lackiererei. Es zeichnete sich zunehmend ab, dass die Infrastruktur mit den steigenden Stückzahlen überlastet war – eine Lösung musste gefunden werden.

➥ S. 3

besser lackieren.de-Forum aktuell: Metallicpulver verarbeiten

Im **besser lackieren.**-Forum fragt aktuell ein Beschichter, ob er seine bestehende Anlage für die Verarbeitung von Metallicpulver nutzen kann. Es träten immer wieder Verfärbungen und Glanzverlust auf, obwohl der Lack sich Angaben des Herstellers zufolge für „Standardanlagen" eignet. Falls ein preislich günstigeres Dryblend eingesetzt wird, besteht die Gefahr des Entmischens an der Pistole, da hier die Metallic-Pigmente in Form von fein vermahlenen Metallstäuben trocken mit dem Basispulver vermischt sind. Dies erhöht den Reinigungsaufwand beim Farbwechsel und kann Oberflächenstörungen oder unerwünschte Farbtonverschiebungen verursachen. Abhilfe kann das Einhalten konstanter Beschichtungsbedingungen sowie die Optimierung des Frischpulveranteils sein. Gebondete Metallic-Pulverlacke, bei denen die Pigmente mit dem Bindemittel verklebt sind, sind zwar teurer, aber einfacher in der Verarbeitung und liefern eine sehr gute, gleichmäßige Oberflächenqualität. Generell müssen Verarbeiter Metalliclacke sehr schonend behandeln, da z.B. schon ein ungeeigneter Reinigungsprozess den Glanzeffekt beeinträchtigen kann.

Vincentz Network, Hannover,
Redaktion besser lackieren.,
Marko Schmidt,
Tel. +49 511 9910-321,
marko.schmidt@vincentz.net,
www.besserlackieren.de

Jetzt kostenfrei registrieren:
➥ www.besserlackieren.de/service/fachforum

Vincentz Network • Plathnerstraße 4 c • 30175 Hannover

Durchlaufzeiten erhöhen, Energieeffizienz steigern

Intelligentes Kabinenkonzept ermöglicht Optimierung auf allen Prozessebenen

➥ *Fortsetzung S. 1*

Einzige zukunftsweisende Möglichkeit war die Integration neuer Lackierkabinen in den vorhandenen Fertigungshallen. Die Unterstützung kam von den Anlagenbauern und Oberflächentechnikern der Höcker Polytechnik GmbH. Deren intelligentes 3-Kabinenkonzept sollte kürzere Durchlaufzeiten ermöglichen, die Energiekosten senken und den Mitarbeitern in der Lackierung eine optimale Arbeitsumgebung bieten.

Uwe Kaczmarek, Leiter des Presto Projektes bei der Höcker Polytechnik GmbH: „Um die klaren Vorstellungen des Kunden Presto in die bestehende Hallenarchitektur zu integrieren, mussten wir neue Wege beschreiten. Unsere Idee, die drei Kabinen mit nur zwei Aggregaträumen zu vernetzen, senkte die Investitionskosten. Unser energieeffizientes Zu- und Abluftsystem, die Unterflurabsaugung und das Bühnenkonzept für das Containerhandling minimieren die Energiekosten und senken die Durchlaufzeiten. Es ist schön zu sehen, wie sich unser Konzept in der Praxis bewährt.“

Die Mitarbeiter profitieren u.a. von optimierten Lichtverhältnissen in der Lackiererei.

Mit dem 3-Kabinenkonzept kann Presto kürzere Durchlaufzeiten erzielen, die Energiekosten senken und den Lackiereimitarbeitern eine optimale Arbeitsumgebung bieten.

Quelle (zwei Fotos): Höcker Polytechnik

Geschickte Planung steigert Produktivität

Seit September 2013 wird im neuen Presto-Lackierzentrum gearbeitet. Drei geräumige Lackierkabinen bieten genug Raum für die zu lackierenden Containerpressen. Die beiden Applikationsräume sind in den Kabinendurchgängen untergebracht und vereinfachen den Zugang zur Lackiertechnik.

Die Räume sind sowohl als Lackierkabine als auch als Trockenraum nutzbar. Der Lackierer kann nach der Lackierung einfach per Knopfdruck den Modus des Raumes wechseln. Während er in den anderen beiden Räumen arbeitet, trocknet der Lack bei idealer Trockentemperatur aus. Die Containerpresse wird später in den angeschlossenen Endmontageraum bewegt, fertig montiert, geprüft und dem Logistikzentrum übergeben – kurze Wege sparen Zeit.

Energieverbrauch erheblich gesenkt

Auch das Energiekonzept der Höcker Polytechnik GmbH hat Presto überzeugt. Die durchdachte SPS-Steuerung übernimmt die Aufgabe des zentralen Energiewächters und kontrolliert sämtliche Abläufe in den Lackierkabinen. Frequenzumrichter regeln energiesparend die Ventilatoren für Zu- und Abluft.

In den Lackierkabinen wurde ein stromsparendes Beleuchtungsmodell umgesetzt: Die an die 2K-Lackierapplikation gekoppelte Lichtsteuerung schaltet die Leuchtstoffröhren automatisch ein oder aus. Presto verbraucht während der Rüstzeiten bis zu 66% weniger Strom und die Lackierer arbeiten unter optimalen Lichtverhältnissen.

„Die Durchlaufzeiten für Lackierung und Trocknung konnte Presto um 25% senken.“

Der in dem Kanal integrierte Gasflächenbrenner mit nahezu 100% Wirkungsgrad bietet zusätzliches Sparpotenzial. Zudem minimiert eine modulierende Tempe-raturregelung den Gaseinsatz, und der Kreuzwärmetauscher zur Abluftwärmerückgewinnung führt bis zu 50% der Abwärme in den Wärmekreislauf zurück. Auch wenn der Brenner „auf kleiner Flamme läuft“, haben die Kabinen immer die passende Temperatur.

Ziel erreicht: Durchsatz gesteigert, Kosten gesenkt

Uwe Frerig, Geschäftsführer der Presto GmbH: „Das Lackierkabinenmodernisierungsprojekt war ein voller Erfolg. Höcker Polytechnik war während aller Planungsphasen ein kompetenter Ansprechpartner und die Höcker Polytechnik-Montageteams integrierten die neue Lackiertechnik störungsfrei während des laufenden Geschäftsbetriebes in unsere Fertigungshalle. Wichtig ist für uns das Ergebnis: Die Qualität der Lackierung ist perfekt, die Produktivität steigt und unsere Energiekosten sinken spürbar. Für die Zukunft sind wir bestens aufgestellt.“

Mit ihrem neuen Lackierzentrum konnte die Presto GmbH die Durchlaufzeiten für Lackierung und Trocknung um 25% senken. Parallel dazu sanken die Energiekosten. Die Höcker Polytechnik GmbH senkte mit ihren Technologien die Energiestückkosten um 35% und schuf eine ideale Lackierumgebung.

Höcker Polytechnik GmbH,
Hilter a.T.W.,
Uwe Kaczmarek,
Tel. +49 5409 405-0,
uwe.kaczmarek@hpt.net,
www.hoecker-polytechnik.de

! Die Daten

- Maße der drei Lackierkabinen: 12,0 m x 6,0 m x 4,5 m
- Maße der zu lackierenden Containerpressen: max. 7,0 m x 2,3 m x 2,6 m
- Farbnebelabsaugung: zwei 8,0 m x 1,0 m große Unterflugabsauganlagen
- hydraulische Arbeitsbühnen zum Heben und Senken der Containerpresse in jeder Kabine
- je zwei Arbeitsbühnen an den Seiten für einen einfachen Zugang
- Bewegung von Kleinteilen via Transporthängebahn