

**Vážené čtenářky, vážení čtenáři,
Vážené zákaznice a zákazníci,**

Během posledních téměř 20 let jsme se v závodech Mühlau a Greven vypracovali na uznávaného výrobce zařízení pro povrchové úpravy. Těžiště našich aktivit přitom spočívá v technice pro opracování velkých součástek tryskáním a lakováním.

Naše zařízení byla vyvinuta speciálně pro velmi objemné a těžké díly a jsou individuálně přizpůsobována požadavkům našich zákazníků.

Při vývoji našich produktů byl vždy kladen důraz na hospodárnost, snadnou údržbu a ekologii. Jen tak si lze vysvětlit, že nám důvěřuje mnoho významných firem v tuzemsku i zahraničí, které do našich zařízení investovaly. S hrdoostí pohlízneme na rozsáhlý seznam námi realizovaných referenčních zařízení.

Protikoroziční provoz v Mühlau, naší druhé divizi, se ve stejném období vyvinul daleko nad rámec regionálního území Saska na významný speciální provoz pro zakázkové tryskání a lakování. Kontinuální růst byl i zde umožněn snahou vždy vyhovět požadavkům zákazníků a plnit jejich kvalitativní očekávání.



Vedení společnosti: H.-G. Vollmer a F. Gaidies (zleva)

Vy, naši zákazníci, jste středem naší obchodní politiky, protože víme, že v konkurenci můžeme obstát pouze tehdy, pokud nám budete stále důvěřovat.

Tým velmi motivovaných pracovníků je připraven splnit Vaše individuální zadání. Otestujte nás ve všech možných dotazech k problematice **tryskání, lakování a dopravy.**

H.-G. Vollmer *F. Gaidies*

Heinz-Georg Vollmer

Fritz Gaidies

Moderní technika opracování povrchů u vibrační techniky společnosti Jöst



Plocha pro volné stříkání s pojízdou teleskopickou suškou.

Mezinárodně působící podnik Jöst vyrábí zařízení, která připravují a přepravují sypký materiál pomocí vibrační techniky. V konstrukci těchto zařízení se instalují díly, které se mohou lišit od malých lisovaných plechů až po 12 m dlouhé a 20 tun těžké svařované konstrukce. Zde jsme měli za úkol vybavit novou halu na přípravu, lakování a sušení dílů.

Optimální vstupní podmínky pro nanášení barvy se získají tryskáním konstrukce, kterým se odstraní veškerá znečištění jako jsou okraje a rez. Velkoryse dimenzovaný prostor pro volné tryskání pro tyto úkoly měří 15 x 6 x 6 m.

V lakovně je instalováno pracoviště pro nástřik drobných dílů a plocha pro volné stříkání pro velké díly.

Drobné díly do délky cca 1,5 m a hmot-

nosti 1 t mohou být stříkány před stříkací stěnou, pro větší díly se využívá plocha pro volné stříkání. Tato pracovní plocha se rozprostírá v hale o délce 30 m, má užitečnou šířku 8 m a pracovní výšku 7 m až po mostový jeřáb. Lakovna je v podélném směru rozdělena na dvě stříkací plochy po 15 m, na kterých se střídavě připravuje, stříká a suší. Jednou z hlavních předností tohoto uspořádání je možnost přizpůsobení stříkací plochy danému výrobku.

Protože je hala velmi velká je hospodárnost při spotřebě energie mimořádně důležitá. Velký význam se proto přikládá patentovanému „sekcionálnímu přívodu vzduchu“. Pod stropem haly bylo proto nad stříkací plochou instalováno 30 stropních trysek.



Prostor pro volné tryskání s celoplošnou zpětnou dopravou abraziva.



Plocha pro volné stříkání. V pozadí: pojízdna teleskopická suška v parkovací poloze.

Nastříkané díly se obvykle zavážejí do sušící kabiny, kde se po vytékání usuší. Zde se postupuje opačně, sušící kabina najede nad sušený díl. Teleskopická suška o délce 15 m a šířce 8 m a výšce 5 m se 2 velkými roletovými vraty po stisknutí tlačítka zajede nad nastříkané díly. Tato pojízdna a teleskopická suška je na obou stranách osazena velkými roletovými vraty o velikosti 6 x 5 m. Její využití na 30 m dlouhé otevřené zóně pro volné stříkání je tak obzvláště univerzální.

Inovačně tryskat a stříkat sklápěcí vozidla

Tradiční podnik **F. X. Meiller Fahrzeug- und Maschinenfabrik GmbH & Co. KG** otevřel v roce 2008 v rámci společného podniku s tureckou Dogus Otomotiv Servis ve Ticaret A. S. v Turecku nový výrobní a montážní závod Miller Dogus. V závodě v Sakarya, v turecké oblasti Marmara, vyrábí Meiller Dogus sklápěcí vozidla pro evropský a středoasijský trh. Meiller přitom na nás sází jako na dlouholetého dodavatele s obvyklým vysokým výkonostním standardem.

Zvláštnosti techniky SLF

Zařízení byla přizpůsobena přesně na speciální požadavky produktů F. X. Meiller. Promyšlený koncept údržby zajišťuje vysokou disponibilitu zařízení. Přitom byly v porovnání s běžnými systémy zrealizovány značné úspory provozních nákladů. Důvodem je sekcionální provoz lakovacího zařízení. Námí nainstalovaný prostor pro volné tryskání disponuje celoplošným systémem zpětné dopravy abraziva pomocí lamelových dopravníků. Díly se manipulují pomocí vnějšího pojízdného řetězového kladkostroje, pro který byla ve stropě kabiny provedena potřebná drážka.

Dále bylo nainstalováno osvětlení o intenzitě více než 650 lx, které je chráněno proti opotřebením. Lakovací linka se skládá ze tří komponent. Přípravná kabina je vybavena sekcionální ventilací spínanou na

základě snímání pohybu obsluhy. Ke zvedání sklápěcích korb na 1.800 mm byl nainstalován podlahový hydraulický zdvihací systém. Účinný, dvoustupňový, suchý odlučovací systém **SLF**, sestávající z nárazového odlučovače a kazetového filtru, spolehlivě zajišťuje čištění odsávaného vzduchu. Instalovaný topný příkon byl podstatně snížen integrací rekuperace tepla přes deskový výměník. Do budoucna je plánováno i použití vodou ředitelných barev. Stříkácká kabina lze proto dodatečně vybavit vlhčícím zařízením.

Rekuperace tepla přes deskový výměník významně přispívá k redukci instalovaného topného příkonu. Sušení nastříkaných dílů se provádí pomocí oběžného vzduchu dvakrát 25.000 m³/hod., přímo ohříváného pomocí plošného plynového hořáku. Přitom se dosáhne teplot sušení až 110 °C. Stisknutím tlačítka je možné individuální přizpůsobení teploty různým součástkám.

Na základě našich dlouholetých zkušeností s produkty vyráběnými společností Meiller bylo možno integrovat lakovací linku do výrobního procesu v nejkratším čase. Přitom je nutno zmínit, že takřka ihned po uvedení do provozu bylo dosaženo téměř 100 % výrobní kapacity.

02

Nově vyvinutý taktový automat s otočným stolem pro ZF

Firma **ZF** je přední celosvětový dodavatel pro automobilový průmysl v pohonné a podvozkové technice, který vyvíjí a vyrábí produkty pro realizaci mobility lidí a zboží.

se má tryskáním zdrsnit pro následný nástřik. Požadovaná kapacita tryskaných dílů si vyžádala tryskáckou kabínu se 3 horizontálně uspořádanými satelity. Satelity s tryskanými díly taktují do tryskácké stanice a po tryskacím procesu se ofukují v další stanici. Tryskácký automat byl adaptován na základní zařízení zákazníka, což vyžadovalo vysokou přesnost nastavení polohy satelitů. Manuální nakládka a vykládka zařízení je samozřejmě rovněž možná.

Aby bylo možné začlenit toto zařízení do automatického obráběcího procesu, musí být proces tryskání kontrolován. Pomocí speciálního měřicího přístroje se kontroluje tok abraziva, tlak tryskání a otáčky satelitů. Zařízení je vybaveno pneumatickým transportem abraziva včetně jeho automatického doplňování. Usazování abraziva na otočném stole je minimalizováno pomocí kónické podpěry.

04



Injektorový taktový automat s otočným stolem pro tryskání synchronizačních kroužků.

Inovace vyvinuté společností ZF zajišťují více jízdní dynamiky, bezpečnosti, komfortu a hospodárnosti i menší spotřebu paliva a emise dopravních prostředků – na souši, po vodě i ve vzduchu.

Pro novou výrobní linku jsme byli pověřeni dodávkou tryskáckého automatu na synchronizační kroužky. Vnitřní strana kroužků

kontroluje tok abraziva, tlak tryskání a otáčky satelitů. Zařízení je vybaveno pneumatickým transportem abraziva včetně jeho automatického doplňování. Usazování abraziva na otočném stole je minimalizováno pomocí kónické podpěry.



První sklápěč vyrobený v Turecku firmou Meiller/Dogus.

Plocha pro volné stříkání elektrárnských komponentů v ZVZ



Perfektní lakování velkých dílů na ploše pro volné stříkání.

lícování ložisek do skříní. Díky speciálnímu systému přívodu vzduchu lze stříkat na kterémkoli místě pracovní plochy a současně pokračovat v montáži. Výhodná energetická bilance a nízké náklady na údržbu mají dnes vysokou prioritu. Proto

Český průmyslový koncern ZVZ je mezinárodně znám obzvláště díky svým komponentům pro elektrárnskou techniku. Zde v Milevsku se vyrábí filtry a ventilátory v největších dimenzích. Stříkání se provádí v hale, která byla vybavena naší technikou. Neskladné součástky, které lze manipulovat pouze pomocí halového jeřábu, se několikrát během dne zaměňují za menší konstrukční sestavy, na kterých se ještě provádějí montážní práce. Proto zde bylo nainstalováno flexibilní lakovací zařízení, plocha pro volné stříkání. V této lakovně tak lze stříkat velké tloušťky základní antioxidační (zinkové) vrstvy, zatímco o několik metrů dále se provádí

je plocha pro volné stříkání provozována sekcionálně.

Za zdůraznění stojí rekuperace tepla pomocí dvou deskových výměníků. Předtím, než se z 50.000 m³ odsávaného vzduchu za hodinu stane výstupní vzduch, ohřívá tento proud vzduchu čerstvý vzduch, který se nasává přes střechu haly. 50% tepelné energie se tak získá zpět do kazet z čistého hliníku, přičemž je zisk největší během chladného ročního období. Zařízení splňuje emisní mezní hodnotu 3 mg prachu/m³ výstupního vzduchu a je dimenzováno podle aktuálních bezpečnostních pravidel a norem EU.

03

Robustní pracovní zdvižné plošiny pro prostory pro volné tryskání

Aby se v prostorách pro volné tryskání personál při tryskání – obzvláště u velkých obrobků, např. kolejových vozidel, stožárů pro větrné elektrárny – dopravil do optimální pracovní polohy, vyvinuli jsme obzvláště robustní, po stranách vedené, výklopné pracovní zdvižné plošiny. Plošiny jsou vybaveny lanovým pohonem, který málo podléhá opotřebením, a plošinovým košem s kompletním gumovým obložení. Tak jsou tyto plošiny nejlépe vhodné pro tvrdé podmínky v prostorách pro volné tryskání. Tyto pracovní zdvižné plošiny mají nosnost do 250 kg a jsou proto povoleny pro 2 osoby. Díky malé nástupní výšce a maximálnímu zdvihu 6.000 mm lze snadno dosáhnout na vysoké součástky. Navíc je zajištěna vyšší flexibilita díky možnosti vyklonění pracovního koše. Naše pracovní

zdvižné plošiny lze používat pouze s drobnými adaptacemi také v lakovacích, odmašťovacích kabinách atd.



Po stranách vedená pracovní zdvižná plošina pro prostory pro volné tryskání.

05

Stříkání vagonů metra a osobních vagonů u společnosti Siemens Transportation Systems ve Vídni

Vídeňský závod společnosti **Siemens** je dnes mezinárodním světově kompetentním centrem pro výrobu vagonů pro místní a příměstskou dopravu jako jsou vagony metra a tramvaje.

Zcela v popředí je u zákazníka aktuální technika a jednotný design.

Pro možnost provádět narůstající objem prací na karoseriích vagonů, instalovali jsme zde novou přípravnou halu a kombinovanou stříkací a sušící kabínu.

Aby se vyhovělo všem druhům vozů, mají haly značnou stavební délku 32 metrů.

Prvním pracovním krokem je ofukování vagonů, které se mají stříkat, pro dosažení povrchu bez závad. Zároveň se zde provádí maskování u vícebarevných nástříků. V této

halo jsou použity pracovní zdvižné plošiny s vedením v bočních kolejničkách o délce 28 metrů. Odstup od stěny lze měnit pomocí nůžkového mechanismu. Mezi vagony tak lze tyto plošiny vysunout až do vzdálenosti 2,8 m, aby bylo možno provádět i práce na čelních plochách. Zde zvolené provedení obou pracovních zdvihacích plošin je pro lakýrnický obzvláště vhodné.

Teplo potřebné pro stříkání a následně pro sušení účinně poskytuje plynový plošný hořák. Velký deskový výměník kromě toho zajišťuje výhodnou energetickou bilanci. Kazety z čistého hliníku, kterými proudí přírodní a odpadní vzduch odděleně, zajišťují, aby se minimalizovala tepelná ztráta při vyfukování čistěného vzduchu do ovzduší.

Při stříkání má velký význam sekcionální ventilace kabiny. Celkový prostor zde byl rozdělen na 10 pracovních sekcí, které se spínají v závislosti na pohybu lakýrnicků. Díky tomuto systému není nutné neustále ventilovat celý prostor kabiny.

Porovnání průměrných provozních nákladů této a stejně velké běžně vybavené lakovací kabiny při využití, jako je zde u Siemens ve Vídni, přináší značné úspory jako např. při výměnách filtrů, při snižování nákladů na čištění, jakož i v nákladech na ohřev a údržbu.



Stříkání vagonu Combino Bern v závodě Simmering společnosti Siemens Transportation ve Vídni.

++ Skupina Wirtgen vsadila na technologii SLF ++++

Skupina Wirtgen, která má přední postavení na světovém trhu pro silniční stroje, investuje ve svých výrobních závodech Windhagen a Göppingen (firma Kleemann) do nové, moderní techniky povrchových úprav. Velké součástky s kusovou hmotností až 30 t se mají stříkat v našich zařízeních. Zařízení budou uvedena do provozu ještě v tomto roce.

06

+++ F. X. Meiller GmbH & Co. KG se připravuje na budoucnost... +++

... a restrukturalizuje celkovou výrobu v hlavním sídle v Mnichově. Centrální provozní jednotka představuje nové, námi nainstalované centrum povrchových úprav, které se skládá celkem ze tří kompletních lakovacích linek. Lakovací linky, v nichž se stříkají sklápěcí korby, pomocné rámy nebo také kompletní vozidla, se nyní nachází v konečné fázi montáže a zakrátko budou uvedeny do provozu.

Flexibilní povrchová úprava díky teleskopické technice



Teleskopická suška na ploše pro volné stříkání.

Technika povrchových úprav dílů pro větrné elektrárny

Společnost **SIAG Schaaf Industrie AG** se vyvinula z klasického podniku zabývajícího se výrobou ocelových konstrukcí v jednoho z vedoucích dodavatelů pro energetické odvětví, jehož provoz najdete v Německu, České republice, Francii, Polsku a od března také v Egyptě. Úkolem společnosti SIAG s více než 1.000 pracovníky je v roce 2009 expandovat a nabídnout nejlepší možnou kvalitu a dodací podmínky kdekoli na světě.

V oblasti techniky pro větrnou energii dodává SIAG všechny komponenty – od ocelových stožárů přes strojní nosníky a nosníky generátorů až po všechny komponenty a vestavné díly.

Sektor větrné energie představuje stabilní rostoucí trh. Investice do moderního výrobního vybavení proběhla i v novém centru pro opracování povrchů v Chrudimi, které je přizpůsobeno silně rostoucí kapacitě. Proto se investovalo do následujících zařízení:

- Dvě teleskopické kombinované stříkací sušící kabiny (po 38 x 7 x 7 m)
- Jedna plocha pro volné stříkání (14 x 7 x 10 m)
- Dva kabiny pro volné tryskání (38 x 7,5 x 6,5 m)

Díky teleskopickým kombinovaným stříkacím a sušícím kabinám se dosáhlo značného snížení nákladů na manipulaci. Trub-

kové segmenty dlouhé až 35 m o průměru až 5 m lze pomocí halového jeřábu umístit přímo na místo nástříku a sušení. Rovněž odpadá nákladné přemísťování trubkových segmentů z místa nástříku na místo sušení. Trubkový segment zůstává až do finálního dokončení lakování na jednom a tomtéž místě. Díky prostorově úsporné koncepci teleskopické kabiny bylo možné již v raném stádiu plánování vyčlenit cennou plochu haly, která by jinak byla zapotřebí pro klasické kabiny, pro dodatečné výrobní oblasti.

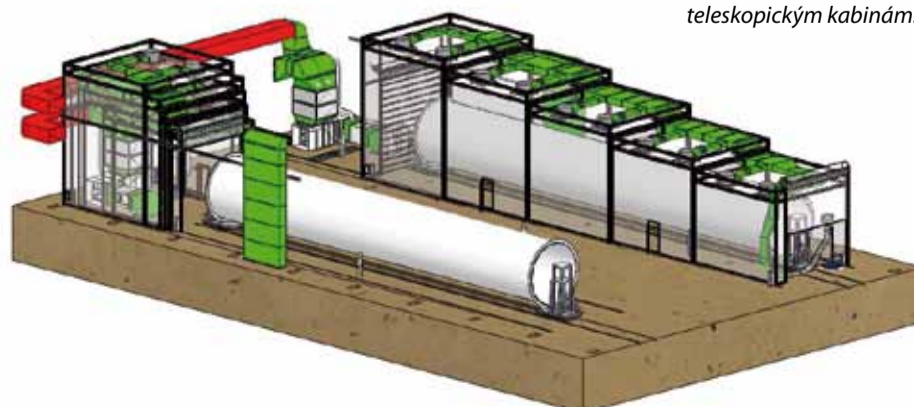
Také menší součástky, jako např. konstrukční díly nebo nosníky strojovny o rozměrech 10 x 4 x 2 m (d x š x v), lze stříkat

s vysokou flexibilitou a to na ploše pro volné stříkání s ventilací pomocí stropních trysek. Pro výrobu je výhodné, že stříkané díly lze zavážet na plochu pro volné stříkání pomocí přímo pomocí halového jeřábu. Dokonce je možné i lakování dílů zavěšených na mostovém jeřábu.

Zkušenosti

Společnost **SLF** je dlouholetým a spolehlivým partnerem SIAG Schaaf AG. Na základě fundovaných zkušeností se stříkanými díly můžeme vyrobit a zrealizovat povrchový koncept sladěný exaktně s danými požadavky.

Maximální flexibilita díky teleskopickým kabinám.



07

Firma **FORMOSO** Estructuras Metálicas je výrobcem ocelových konstrukcí, obzvláště pro výstavbu průmyslových hal. Sídlo má v severním Španělsku, poblíž La Coruni. V důsledku nutného rozšíření produkce zřídila firma FORMOSO novou výrobní halu. Aby se vyhovělo zvýšené produkci také v oblasti povrchových úprav, bylo investováno i do moderního lakovacího zařízení, které odpovídá požadavkům společnosti.

Zakázku na dodávku lakovny jsme získali obzvláště díky vysoké flexibilitě zařízení s efektivním využitím provozních prostředků.

Jedná se o plochu pro volné stříkání se třemi stříkacími prostory a s pojízdnou teleskopickou suškou, která může ve všech třech stříkacích prostorech provádět požadovaný proces sušení. Je jedno, na kterém stříkacím prostoru se pojíždí sušička právě provozuje – nezávisle na sobě lze na zbylých dvou stříkacích prostorech nadále stříkat. Toto řešení tak zaručuje velmi vysoký průtok materiálu při maximální flexibilitě a co nejmenších logistických nákladech.

08

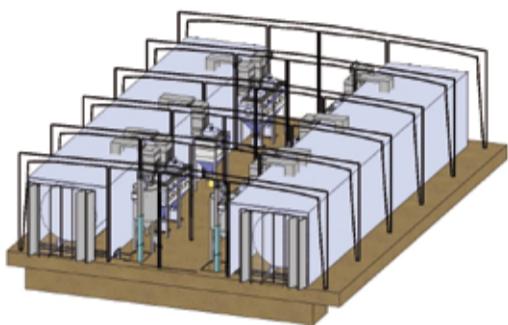
++++ SIAG jde do Egypta... +++++

... a my jdeme s ní! Silný expanzní kurs společnosti SIAG Schaaf AG pokračuje a připisuje v založení společného podniku SIAG El Sewedy Towers další kapitolu. Pro SIAG představuje



závod na výrobu trubkových stožárů větrných elektráren první velkou investicí mimo evropský kontinent

a je pro větrnou energii rozhodujícím krokem na africkém kontinentu. SIAG Schaaf AG přitom důvěřuje naší spolehlivé technice tryskacích a lakovacích zařízení.



Dva prostory pro volné tryskání, dimenzované až pro čtyři tryskače.

Výrobní program

Tlakovzdušná tryskací zařízení

- Prostory pro volné tryskání
- Tlakové a injektorové tryskací kabiny
- Tlakové a injektorové tryskací automaty
- Servis a náhradní díly

Lakovací zařízení

- Lakovny pro mokré stříkání
- Lakovny pro práškové stříkání
- Plochy pro volné stříkání s technikou stropních trysek

Dopravní technika na těžké náklady

- Systémy se závěsnou drážkou
- Systémy s válečkovou tratí
- Kolejové vozy se zdvižnou paletou

Pracovní zdvižné plošiny

- Mobilní plošiny
- Plošiny vedené po bočních stěnách
- Tříosé teleskopické plošiny

T I R Á Ź

SLF Oberflächentechnik GmbH
Závod Greven (hlavní sídlo)
Grevener Landstr. 22 – 24
D-48268 Greven (místní část Reckenfeld)

SRN
Tel.: +49(0)2575 97193-0
Fax: +49(0)2575 97193-19
info@slf.eu · www.slf.eu

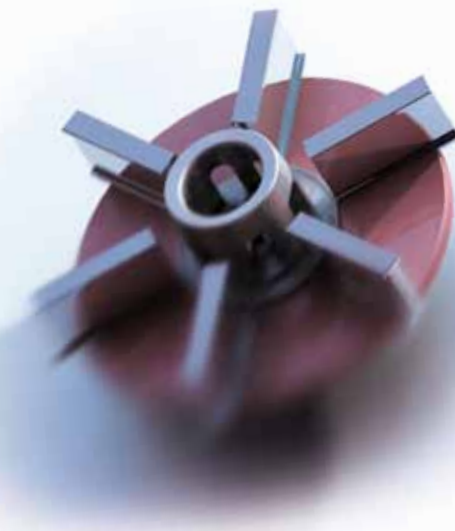
Zastoupení pro Českou republiku:
Tryskače, lakovny
Ing. Jan Hejlek
Tatobity 154 · CZ-51253 Tatobity
SRN
Tel./Fax: +420(0)724 126 335
hejlektturnov@hejlektturnov.cz
www.hejlektturnov.cz

Tryskací technika – vždy vhodné řešení

Ve firmě **AGTOS GmbH**, naší sesterské společnosti z Emsdettenu, máme partnera, s nímž realizujeme kombinované projekty v oblasti povrchové techniky. Podnik orientovaný na servis přitom nabízí vedle nových zařízení také použité stroje připravené k nasazení.

Podle specifických zadání zákazníků lze tedy zrealizovat také procesy jako je odstranění rzi, okují, povrchové zpevnění, finální tryskání citlivých součástek nebo zdrsnění povrchů pro následující nástřik. Společnost AGTOS GmbH se přitom specializuje na vývoj, konstrukci, výrobu a odbytovou podporu tryskacích zařízení s metacími koly.

Nabízena jsou zařízení od opravování řetězových článků až po zámořské kontejnery,



velikost zařízení takřka nemá omezení.

Odborný závod přitom nabízí i použití stroje. Tento servis je obzvláště zajímavý pro podniky, které krátkodobě potřebují

tryskací zařízení nebo je musí použít pouze dočasně a ne v trvalém provozu. Tato zařízení AGTOS renovuje z hlediska jejich funkce a bezpečnosti. Následně se mohou být tato zařízení po konzultaci se zákazníkem a podle procesních požadavků příslušně doplněna a modernizována.

Zvláštní důraz klade AGTOS GmbH na servis v oblasti tryskací techniky, nezávisle na typu zařízení. Vedle rozsáhlé nabídky náhradních dílů služby zahrnují také opravu a údržbu nových i použitých zařízení, poradenství a technickou realizaci opatření pro modernizaci a zvýšení výkonu u stávajících zařízení i zaškolení personálu obsluhy a údržby.

09

Odmašťování a stříkání na otevřených pracovištích

Firma **EHT** se sídlem v Teningen u Freiburgu vyrábí ohýbací stroje a nůžky na plech pro speciální použití. EHT, dříve Eisen- und Hammerwerke Teningen, existuje od roku 1771 a od 50. let stanovuje měřítko v oblasti zpracování plechu. Speciální know-how podmiňuje výrobu takových strojů pro zvláštní použití podle rozměru – od S až po XXL!

V říjnu 2008 uvedla firma EHT do provozu novou lakovnu, pro kterou jsme dodali vysokotlaké odmašťovací zařízení a plochu pro volné stříkání. Ve spolupráci s projektantem závodu panem Wernerem Adamem a inženýrskou firmou AB Anlagenplanung, Achim bylo při přípravě vypracováno celkové řešení tak, aby se zařízení optimálně integrovalo do stávajícího toku materiálu. Další úkol spočíval v instalaci flexibilního zařízení pro povrchové úpravy s úsporou spotřeby energie pro převážně objemná tělesa strojů. Přitom bylo nutné zohlednit rozměry až 9 x 3,5 x 4,0 m (d x š x v) a hmotnosti dílů až 40 tun.

Specifika dodaného zařízení

Odmašťovací kabina o rozměrech 12 x 7 x 6,5 m (d x š x v) byla opatřena 4 m širokým stropním otvorem, aby bylo možno dopravit těžké konstrukční díly pomocí halové

Vysokotlaká odmašťovací kabina s otvorem pro jeřáb ve stropní části

ho jeřábu. Speciální uzávěra ve stropní části zabraňuje úniku par stoupajících při vysokotlakém odmašťování přes otevřený otvor pro jeřáb do haly, kde se provádí nástřik. Pro úsporu chemie a vody je v oběhu jak odmašťovací roztok, tak i oplachovací voda. K tomu jsme dodali potřebná zařízení.

Vysokotlaké odmašťovací zařízení se skládá ze dvou izolovaných tanků z nerezové oceli, které jsou elektricky ohřívány na cca 70°C. Zásobník pro odmašťovací roztok je navíc vybaven odlučovačem oleje a odkalovačem, který pracuje permanentně v obtoku.

Po odmaštění se součástky přepravují pomocí mostového jeřábu na pracoviště pro kytování. Nástřik se provádí jednovrstvým strukturálním lakem na ploše pro volné stříkání s podlahovou plochou 15 x 6 m. Díky použití našeho systému ventilace pomocí stropních trysek se zde může stříkat ve volné hale, aniž by bylo nutné oddělení



pracoviště nebo dokonce kabina. Kromě toho se díky sekcionálnímu způsobu ventilace ušetří více než 40% elektrické energie a topné energie. Dále se podstatně ušetří (až 30%) náklady na přepravu, protože plochu pro volné stříkání lze zavážet jak kolejovým vozem, tak i halovým jeřábem.

10

FAXOVÁ ODPOVĚĚ +49(0)2575 97193-19

Přejete si podrobné informace? Zakřížkujte tedy číselný kód příslušného článku a pošlete nám kupón poštou nebo faxem na:
SLF Oberflächentechnik GmbH · Grevener Landstr. 22 – 24 · 48268 Greven (místní část Reckenfeld) · SRN

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10

Jméno: _____ Firma: _____

Ulice: _____ PSČ/Místo: _____

Tel.: _____ Fax: _____

Email: _____ Internet: _____

Posílejte mi prosím **SLF aktuell** pravidelně.