

EDITORIAL

Liebe Leserinnen und Leser,

die weltpolitische Lage bleibt angespannt. Geopolitische Konflikte, fragile Lieferketten und wirtschaftliche Unsicherheiten prägen derzeit das Umfeld, in dem sich Unternehmen weltweit bewegen. Auch in Deutschland ist die Situation herausfordernd: Eine schwächelnde Inlandskonjunktur, fehlende politische Impulse sowie ausstehende wirtschaftspolitische Entscheidungen führen in vielen Branchen zu einer spürbaren Zurückhaltung bei Neuinvestitionen.

Gerade der Maschinen- und Anlagenbau, traditionell ein wichtiger Motor der Industrie, spürt diese Entwicklung. Investitionsentscheidungen werden genauer geprüft, Projekte verschoben und Planungen vorsichtiger angegangen. Für viele Unternehmen bedeutet das, sich in einem Umfeld zu behaupten, das von Unsicherheit und kurzfristigen Veränderungen geprägt ist.

Dennoch blicken wir mit verhaltenem Optimismus nach vorne. Unser Auftragsbestand sorgt weiterhin für eine gute Auslastung in allen Bereichen und gibt uns eine stabile Grundlage für die kommenden Monate. Dieses Vertrauen unserer Kunden ist für uns Bestätigung und Ansporn zugleich. Es zeigt, dass Qualität, Zuverlässigkeit und partnerschaftliche Zusammenarbeit gerade in herausfordernden Zeiten besonders gefragt sind.

Gleichzeitig sehen wir die aktuelle Phase auch als Auftrag, unsere Stärken weiter auszubauen: Durch Innovation, durch effiziente Prozesse und durch den engen Dialog mit unseren Kunden und Partnern. Denn gerade in Zeiten des Wandels entstehen oft die Impulse für die Lösungen von morgen.

Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und freuen uns darauf, gemeinsam mit Ihnen die kommenden Herausforderungen anzupacken.

Chr. Gaidies *M. Bahlinghorst*
Christian Gaidies Michael Bahlinghorst



SCHIENENFAHRZEUGBAU UND -INSTANDHALTUNG

SLF goes Cottbus!



Im Frühjahr 2026 begann die Montage der Anlagentechnik für das Lackiergleis im neuen Instandhaltungswerk der Deutschen Bahn AG in Cottbus.

Der Bau des neuen **Instandhaltungswerks der Deutschen Bahn in Cottbus** läuft auf Hochtouren – sowohl in unserer Fertigung in Emsdetten, als auch auf der Großbaustelle vor Ort. Unter anderem entsteht dort die neue **Lackierhalle**, in der unser Team bis Ende 2027 das **hochmoderne Lackiergleis** errichtet, das künftig für die Instandhaltung der ICE 4-Flotte eingesetzt wird.

Wir wurden beauftragt, das Lackiergleis mit unserer Anlagentechnik auszurüsten

– inklusive automatischer Vorschleifanlagen, roboterunterstützter Spritz- und Trockenkabinen sowie Hubarbeitsbühnen. Gemeinsam mit dem Automationsspezialisten **FANUC** setzen wir dabei auf maximale Effizienz und Automatisierung – maßgeschneidert für die Anforderungen der DB. „In Abstimmung mit der Deutschen Bahn AG und der FANUC Deutschland GmbH haben wir eine innovative Anlage mit einem **hohen Automatisierungsgrad** entwickelt, für die es auf dem Markt bisher keine ver-

gleichbare Technik gibt,“ erklärt Jan den Hartog, zuständiger Vertriebsingenieur. „Mit dieser Anlage werden neue Maßstäbe für Effizienz und Qualität gesetzt. Wir freuen uns, Teil eines der **spannendsten Infrastrukturprojekte Deutschlands** zu sein.“

Wenn es um Oberflächentechnik für Schienenfahrzeuge geht, kennen wir uns aus! So realisieren wir derzeit z.B. auch am DB-Standort Paderborn eine automatisierte Strahlanlage mit zwei Kabinen, die jeweils mit einem **ReCo-Blaster®** ausgerüstet sind. Für die Siemens AG in Krefeld haben wir maßgeschneiderte Hubarbeitsbühnen für eine bestehende Lackierkabine gebaut und für die Siemens-Werke in München und Wien entstanden komplette Oberflächenzentren für den Bau von Trieb- und Mittelwagen.

Auch weltweit sind **SLF**-Anlagen bereits seit vielen Jahren bei führenden Schienenfahrzeugbauern im Einsatz – von der Schweiz über Spanien und Ägypten bis nach China.

Weitere Informationen:

Jan den Hartog
Vertriebsingenieur Lackiertechnik
j.denhartog@slf.eu
+49 2572 1537-132

Andreas Flothmann
Vertriebsleiter Strahltechnik
an.flothmann@slf.eu
+49 2572 1537-152

XXL-OBERFLÄCHENTECHNIK FÜR DIE WINDKRAFT

Lackierkabinen über 150 m Länge

Bei der Produktion von Rotorblättern, Turmsegmenten und Monopiles für Windkraftanlagen bewegt sich Oberflächentechnik in **außergewöhnlichen Dimensionen** – Bauteillängen von weit über 100 m und Durchmesser von mehr als 7 m stellen hohe Anforderungen an die Anlagentechnik. Gleichzeitig ist ein Höchstmaß an Präzision gefragt: Beim Strahlen wie beim Beschichten müssen selbst schwer zugängliche Bereiche zuverlässig erreicht und gleichmäßig bearbeitet werden, denn gerade in der Windenergie sind die Qualitätsanforderungen an die Oberflächenbeschaffenheit in den vergangenen Jahren kontinuierlich gestiegen.

Windkraftanlagen sind über Jahrzehnte extremen mechanischen Belastungen sowie permanenten Witterungseinflüssen ausgesetzt – vor allem salzhaltiger Luft in Offshore-Anwendungen. Eine **hochwertige, prozesssicher aufgebrachte Oberfläche** ist daher ein entscheidender Faktor für die Langlebigkeit und Wirtschaftlichkeit der Anlagen.

Seit Jahrzehnten kommen **SLF**-Anlagen bei führenden Herstellern von Windkraftanlagen weltweit zum Einsatz. Unser Ansatz geht dabei über die reine Strahl- und Beschichtungstechnik hinaus. Ob Förder-technik für tonnenschwere Bauteile, ergonomische Lösungen für das Bedienperso-

nal oder die intelligente Integration aller Prozessschritte – wir entwickeln Anlagenkonzepte, die sich konsequent an den realen Anforderungen unserer Kunden orientieren.

Derzeit befinden sich **Projekte in Dänemark und Frankreich** in der Umsetzungsphase. In Frankreich erweitern wir zwei bestehende Lackierkabinen von einer Länge von jeweils 90 m auf über 120 m. Innerhalb dieser Kabinen installieren wir insgesamt **vier vertikale Hubarbeitsbühnen**. Diese verfügen über eine Spannweite von jeweils 11 m sowie eine Arbeitshöhe von bis zu 6 m und ermöglichen einen effizienten, sicheren Arbeitsablauf während des Lackierprozesses.

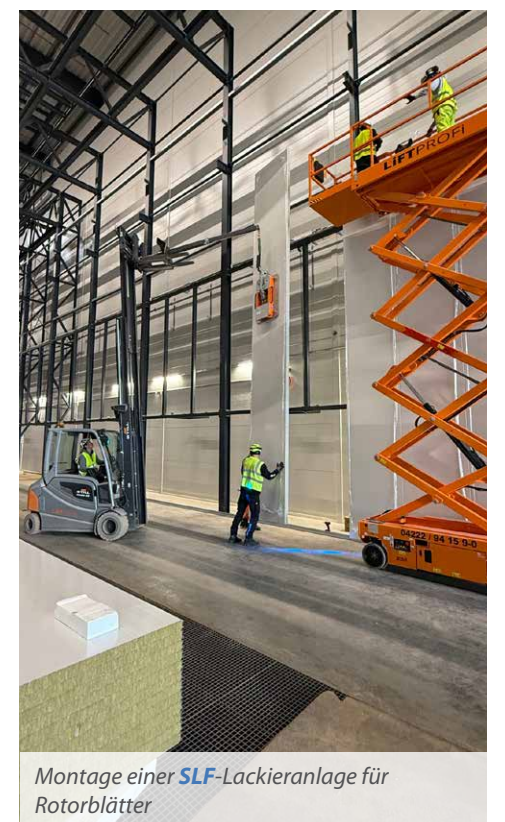
In Dänemark bauten wir eine neue Spritz- und Trockenkabine mit einer **Gesamtlänge von über 150 m**. Für den Aufheizprozess kommt hierbei ein speziell ausgelegtes Heizsystem zum Einsatz, das den prozessspezifischen Anforderungen gerecht wird. Auch in dieser Anlage werden vertikale Hubarbeitsbühnen integriert – zwei Einheiten mit einer Spannweite von jeweils 12 m und einer maximalen Arbeitshöhe von 8 m.

In Abstimmung mit unseren Kunden entstehen Lösungen für die **Oberflächentechnik im XXL-Format**, die Präzision, Effizienz und Langlebigkeit vereinen und

damit einen wichtigen Beitrag zur Qualität moderner Windkraftanlagen leisten.

Weitere Informationen:

Norbert Küsters
Vertriebsingenieur Lackiertechnik
n.kuesters@slf.eu
+49 2572 1537-131



Montage einer **SLF**-Lackieranlage für Rotorblätter

Präzise Oberflächentechnik für den schweren Metallbau



Strahlroboter ReCo-Blaster® im Strahlraum bei MEKON in Rastdorf

Die **MEKON Metallkonstruktions GmbH** steht für Metallbau in besonderer Größe und Gewichtsklasse. Im niedersächsischen Rastdorf entstehen u. a. massive Masten für Umspannwerke – Bauteile, die durch höchste Anforderungen an Qualität und Korrosionsschutz überzeugen müssen.

Für MEKON realisierten wir eine durchgängige Anlagentechnik, die auf Effizienz, Präzision und Prozesssicherheit ausgelegt ist: Wir lieferten einen großzügig dimensionierten Freistrahraum mit **integriertem ReCo-Blaster®** sowie eine **kombinierte Spritz- und Trockenkabine**.

Der **Strahlraum** misst beeindruckende 21 m in der Länge und jeweils 7 m in Breite und Höhe. Neben der **vollautomatischen Robotik** ist er zusätzlich für **manuelle Strahlarbeiten** ausgestattet. Diese Kombination bietet maximale Flexibilität im täglichen Betrieb.

Die **Lackierkabine** ist in zwei getrennte Abteile mit 15 und 18 m Länge unterteilt, die je 7,3 m breit und 4 m hoch sind. So lassen sich die unterschiedlichen Prozessschritte optimal aufeinander abstimmen. In den Anlagen werden Werkstücke mit Abmessungen von bis zu 16,5 × 2,75 × 2,75 m (L × B × H) im Zweischichtbetrieb gestrahlt und beschichtet.

Beim **ReCo-Blaster®** handelt es sich um unseren selbstentwickelten 8-achsigen Strahlroboter, der speziell für den Einsatz im Bereich sehr großer und schwerer Werkstücke konzipiert wurde. Die Basis für seine Bewegungsfreiheit bildet das 3-achsige Portal aus Brücke, Laufkatze und Vertikalachse. Unterhalb der Vertikalachse ist eine 5-achsige Kinematik montiert, die eine Drehachse, ein Schulter-, ein Ellenbogen- und ein Handgelenk sowie eine Düsen-schwenkachse beinhaltet.

Während mit dem **Roboterportal** große Verfahrenswege zurückgelegt werden, sorgt die 5-achsige Kinematik für eine präzise

Positionierung der Strahldüse. Alle acht Achsen werden synchron gesteuert.

In einer praxisnahen Schulung wurden die Mitarbeitenden von unseren Experten intensiv in die Erstellung und Optimierung der Strahlprogramme eingearbeitet – für einen sicheren und effektiven Anlagenbetrieb von Anfang an.

Die **Spritz- und Trockenkabine** wird über einen Gasflächenbrenner beheizt und ist mit einem Plattenwärmetauscher ausgestattet. Zusätzliche Axiallüfter sorgen für einen gezielten Luftaustausch direkt an der Bauteiloberfläche.

Wie bei all unseren Projekten wurden auch diese Anlagen **kundenindividuell** entwickelt, vor Ort montiert und in Betrieb genommen. Das Ergebnis ist eine **maßgeschneiderte Lösung**, die den hohen technischen Anforderungen des schweren Metallbaus ebenso gerecht wird wie dem Anspruch an einen wirtschaftlichen und zukunftssicheren Betrieb.

Weitere Informationen:

Arnold Flothmann
Senior-Kundenberater Strahltechnik
a.flothmann@slf.eu
+49 2572 1537-150

Norbert Küsters
Vertriebsingenieur Lackiertechnik
n.kuesters@slf.eu
+49 2572 1537-131

ABUS KRANSYSTEME GMBH, GUMMERSBACH

Lackierlinie mit Fördertechnik für große Brückenkrane

Im Zuge der Errichtung eines neuen Produktionsstandorts in Gummersbach suchte die **ABUS Kransysteme GmbH** nach einer leistungsfähigen Lösung für die Beschichtung und Lacktrocknung ihrer überwiegend tonnenschweren Krankomponenten. Ziel war es, die Oberflächenbehandlung effizient in die neue Fertigungsstruktur zu integrieren und gleichzeitig einen wirtschaftlichen, ressourcenschonenden Anlagenbetrieb sicherzustellen.

Realisiert wurde eine **Freiflächenlackieranlage** mit einer Größe von 22 × 8 m, ergänzt durch einen Lackversorgungsraum. In enger Zusammenarbeit mit dem Kunden entstand darüber hinaus ein Lacktrockner mit einer speziell entwickelten Bodenförderanlage auf Basis eines Platten-

bandsystems. Diese Fördertechnik ermöglicht den sicheren und kontinuierlichen Transport der schweren Bauteile durch den Trocknungsprozess.

Die Freiflächenlackieranlage verfügt über eine nach oben offene Umhausung. Dadurch können die großdimensionierten Bauteile einfach und flexibel per Hallenkrane oder Flurförderzeug eingebracht werden – ein wesentlicher Vorteil bei der Handhabung von schweren und sperrigen Werkstücken.

Für die Be- und Entlüftung kommt unser **innovatives Weitwurfdüsen-system** zum Einsatz. Der Zu- und Abluftvolumenstrom beträgt insgesamt 55.000 m³/h. Die Luftführung wird über eine automatisierte Personenlokalisierung mit dynamischer Sek-



Lacktrocknung mit Bodenförderanlage

tionsumschaltung gesteuert. Das System besteht aus sechs Segmenten, von denen gezielt nur die Bereiche aktiviert werden, in denen tatsächlich gearbeitet wird. Das Belüftungssystem trägt so zu einem **ressourcenschonenden und wirtschaftlichen Anlagenbetrieb** bei.

Die Anlage kann wahlweise mit Erdgas oder Flüssiggas betrieben werden und ist mit einer **energieeffizienten Wärmerückgewinnung** ausgestattet. Dadurch lässt sich ein Teil der in der Abluft enthaltenen Wärme zurückführen und erneut im Prozess nutzen.

Nach dem Lackiervorgang werden die Bauteile direkt in den angrenzenden Lack-

trockner überführt. Dieser ist mit einer Hubtoranlage ausgestattet und in den Materialfluss der Fertigung integriert. Über das 12 m breite **Plattenband der Bodenförderanlage** werden die Werkstücke kontinuierlich durch den Trockner transportiert und dabei auf einer Länge von 20 m forciert getrocknet. Auf diese Weise lassen sich **Lackier- und Trocknungsprozess** optimal miteinander verzahnen und sind nahtlos in den Produktionsablauf eingebunden.

Weitere Informationen:

Norbert Küsters
Vertriebsingenieur Lackiertechnik
n.kuesters@slf.eu
+49 2572 1537-131



Großdimensionierte Freiflächenlackieranlage mit Weitwurfdüsen und Einhausung

EFFIZIENTER. SMARTER. NACHHALTIGER.

Intelligente Retrofit-Lösungen für Bestandsanlagen



Für die neue Isolierung der Lüftungskanäle begeben sich unsere Servicetechniker in luftige Höhen

Stillstand ist keine Option! Mit gezielten Retrofit- und Umrüstmaßnahmen bringen wir bestehende Anlagen für die Oberflächentechnik auf den neuesten Stand, modernisieren bestehende Strahl- und Lackieranlagen, optimieren Ihre Prozesse und reduzieren Ihren Energieverbrauch deutlich.

Ob Steuerungstechnik, Antriebssysteme, Filtertechnik oder komplette Anlagenerweiterungen, unsere **Retrofit-Lösungen** orientieren sich stets an den individuellen Anforderungen unserer Kunden. So entstehen maßgeschneiderte Konzepte, die die Lebensdauer Ihrer Anlage verlängern und gleichzeitig die Leistungsfähigkeit deutlich steigern.

Bei unserem Kunden **LAWECO Maschinen- und Apparatebau GmbH**, einem führenden Hersteller von Hubtischen und Hebesystemen, haben wir beispielsweise die Wärmerückgewinnung der Lackieranlage umfassend modernisiert.

Durch eine **intelligente Klappensteuerung** kann nun flexibel zwischen Lackier- und Trocknungsbetrieb gewechselt werden. Zudem wurde ein Wärmetauscher integriert und die Lüftungskanäle neu isoliert, um Energieverluste weiter zu reduzieren.

Auch die **Heiztechnik** der Lackieranlage wurde optimiert: Ein neuer Gasflächenbrenner und ein **Pumpenwarmwasser-Heizregister** sorgen künftig für eine effiziente und zuverlässige Wärmeversorgung.

Ein gelungenes Beispiel dafür, wie technisches Know-how und praxisorientierte Lösungen Hand in Hand gehen – für mehr Energieeffizienz und Prozesssicherheit in der Oberflächentechnik.

Weitere Informationen:



Daniel Kamer
Leiter After-Sales-Service
d.kamer@slf.eu
+49 2572 1537-250

AUSBAU DES AFTER-SALES-SERVICES

Kompetenz und Nähe für eine zuverlässige Anlagenverfügbarkeit

In den vergangenen Monaten haben wir unseren **After-Sales-Service** konsequent erweitert und sowohl im Innendienst als auch im technischen Service personell verstärkt. Damit tragen wir der steigenden Nachfrage nach **schneller, fachkundiger Unterstützung** und langfristiger Betreuung Rechnung.

Besonders freuen wir uns, dass wir in diesem Zuge auch qualifizierte Nachwuchskräfte aus den eigenen Reihen übernehmen konnten. Mehrere Mitarbeiter, die ihre Ausbildung erfolgreich bei uns abgeschlossen haben, verstärken nun unseren After-Sales-Service und bringen neben fundiertem Fachwissen ein tiefes Verständnis für unsere Anlagen und Qualitätsstandards mit.

Seit dem 1. März 2025 unterstützt zudem **Patrick Grothe** als **Technischer Kundenberater** für Ersatzteile, Wartung und Anlagenservice unsere Kunden in den Regionen Bayern und Baden-Württemberg. Mit über 22 Jahren Branchenerfahrung in

der Oberflächentechnik verfügt er über **umfassende Expertise** im Bereich Strahl- anlagen sowie in deren Wartung und Instandhaltung. Sein Schwerpunkt liegt auf der **individuellen Beratung** und der nachhaltigen Weiterentwicklung bestehender Kundenbeziehungen.

Mit der personellen Erweiterung investieren wir gezielt in eine noch engere Betreuung und eine hohe Servicequalität. „Unser Anspruch ist es, neben leistungsfähigen Anlagenlösungen auch einen Service zu bieten, der dauerhaft überzeugt“, betont SLF-Geschäftsführer Christian Gaidies. „Durch das gebündelte Know-how unseres After-Sales-Teams unterstützen wir unsere Kunden dabei, die Verfügbarkeit und Wirtschaftlichkeit ihrer Anlagen langfristig sicherzustellen.“

Weitere Informationen:



Patrick Grothe
Kundenberater After-Sales-Service
p.grothe@slf.eu
+49 171 1804447



Personelle Erweiterungen stärken Anlagenservice und Kundenbetreuung

ROBOTER-SPRITZVERZINKEN IM NUTZFAHRZEUGBAU

Innovative Lösung für große Werkstücke

Für einen international tätigen Hersteller von Aufliegern und Anhängern, der mit insgesamt zehn Gesellschaften auf die Produktion von Nutzfahrzeugen und Landmaschinen spezialisiert ist, wurde eine moderne Lackierlinie inklusive automatisierter Roboter-Spritzverzinkung realisiert.

Am zentralen Produktionsstandort in Ostdeutschland haben wir – gemeinsam mit unserem Partner für Applikationstech-

nik – eine bestehende manuelle Lackierlinie für Aufliegerrahmen und Kippermulden umfassend automatisiert. Sowohl in der Grundlack- als auch in der Decklackkabine wurden **jeweils zwei Roboter** integriert. Beschichtet werden Bauteile mit Abmessungen von bis zu 15,3 x 2,5 m. Die Applikation erfolgt über ein Niederdruck-Applikationssystem mit elektrostatischer Unterstützung sowie zentraler Farbver-

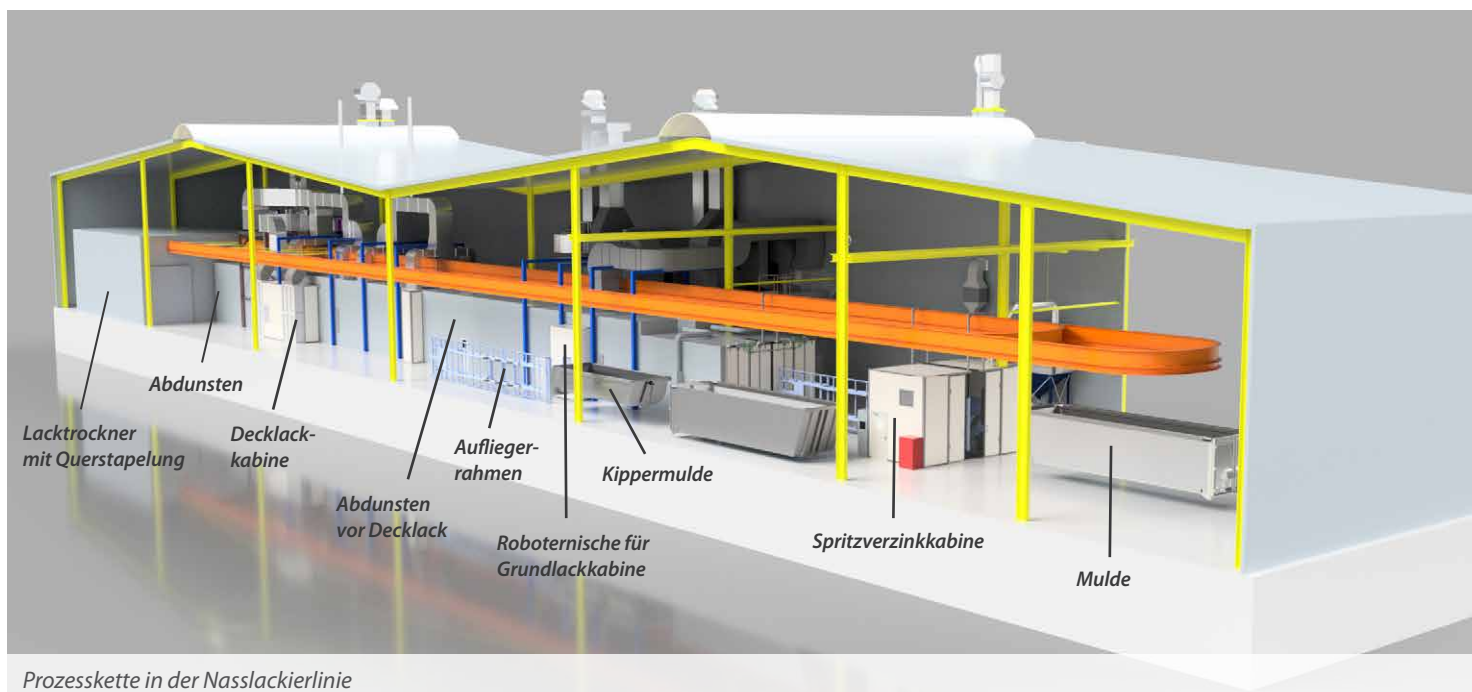
sorgung. Zum Einsatz kommt Nasslack im Linetracking-Verfahren.

Der Materialtransport durch die Anlage erfolgt über eine **Elektrohängebahn**. Bei einer Taktzeit von 15 Minuten pro Bauteil durchlaufen die Komponenten die gesamte Nasslackierlinie – von der Grundierung und Decklackierkabine bis hin zur Abdunstzone und der sich anschließenden Lacktrocknung.

Ein technologisches Highlight der Anlage ist das **robotergestützte Spritzverzinkverfahren** vor dem Lackierprozess. Während dieses Verfahren bei kleineren Bauteilen bereits etabliert ist, stellt die Anwendung bei großformatigen Werkstücken im Nutzfahrzeugbau eine Neuerung dar. Mit Blick auf steigende Qualitätsanforderungen an den Korrosionsschutz bei Nutzfahrzeugen hat sich der Kunde bewusst für eine **moderne, vollautomatisierte Lösung** entschieden.

In Zusammenarbeit mit einem führenden Roboterhersteller wurde ein speziell auf die Geometrien der Aufliegerrahmen abgestimmtes Konzept entwickelt. Ergebnis ist eine Spritzverzinkkabine mit integrierter Robotertechnik, die eine gleichbleibend hohe Beschichtungsqualität bei gleichzeitig hoher Prozesssicherheit gewährleistet.

Der Neu- und Umbau der gesamten Anlage konnte innerhalb weniger Wochen abgeschlossen werden.



Prozesskette in der Nasslackierlinie

Weitere Informationen:



Alfons Griessler
Vertrieb Süd
a.griessler@slf.eu
+49 160 8700122

@ KURZMELDUNGEN

Frischer Auftritt: Relaunch der SLF-Website

Im vergangenen Jahr haben wir unsere Website umfassend neu gestaltet. Das moderne Design, eine klarere Struktur und **verbesserte Inhalte** bieten spürbaren Mehrwert: Schnelle Orientierung, fundierte Informationen und eine optimale Darstellung auf allen Endgeräten. Entdecken Sie unsere Anlagenlösungen, ausgewählte Referenzen und aktuelle Neuigkeiten. Wir laden Sie herzlich ein, unsere **neue Website** zu erkunden und sich inspirieren zu lassen.

Jetzt vorbeischaun und mehr erfahren unter www.slf.eu



Immer aktuell: Folgen Sie uns auf LinkedIn

Auf unserem LinkedIn-Profil halten wir Sie auf dem Laufenden! Dort teilen wir Infos zu aktuellen Projekten, Produktneuheiten und geben Einblicke in unser Unternehmen. Mittlerweile entdecken hier mehr als 1.400 Follower regelmäßig neue Inhalte, die informieren, inspirieren und Mehrwert bieten.

Wir freuen uns darauf, auch Sie bei LinkedIn zu treffen!



Erfolgreich rezertifiziert nach DIN EN ISO 9001

Mitte 2025 wurden wir nach DIN EN ISO 9001 rezertifiziert. Die erfolgreiche Prüfung bestätigt unser konsequentes Qualitätsmanagement sowie unsere strukturierten und zuverlässigen Prozesse.

Für unsere Kunden bedeutet das: Gleichbleibend hohe Qualität, transparente Abläufe und kontinuierliche Verbesserung in allen Unternehmensbereichen. Die Rezertifizierung unterstreicht unseren Anspruch, Projekte effizient, sicher und auf höchstem Niveau umzusetzen – heute und in Zukunft.



Unser Produktprogramm:

- Strahl- und Vorbehandlungsanlagen
- Lackieranlagen
- Fördertechnik
- Service und Ersatzteile

Weitere Informationen finden Sie auf unserer Website www.slf.eu.

Impressum:
SLF Oberflächentechnik GmbH

Werk Emsdetten
Gutenbergstraße 10 | 48282 Emsdetten
Tel.: +49 2572 1537-0 | Fax: -169
info@slf.eu · www.slf.eu

Werk Mühlau
Waldstr. 8 | 09241 Mühlau b. Chemnitz
Tel.: +49 3722 6071-0 | Fax: -20
post@slf.eu · www.slf.eu



AUTOMOBILZULIEFERER INVESTIERT IN DURCHLAUFSTRAHLANLAGEN

Automatisierung des Strahlprozesses

Für die Firma **BOGE Elastmetall GmbH** haben wir gleich zwei identische Durchlaufstrahlanlagen für die Werke im niedersächsischen Damme sowie in der Slowakei entwickelt und gebaut. BOGE ist Hersteller von Produkten aus dem Bereich Schwingungstechnik und Leichtbaukomponenten, vorrangig für die Automobilindustrie.

Die **Durchlaufstrahlanlagen** mit einer Größe von jeweils 5,5 x 1,75 x 2,8 m (L x B x H) sind als Injektorstrahlanlagen ausgeführt. Zukünftig werden hier Stahlwerkzeuge mit einem Gewicht bis zu 900 kg von Vulkanisierungsresten auf einer maximal zu reinigenden Fläche von 1,10 x 1,80 m (B x H) befreit. Als Strahlmittel werden Glasperlen mit einer Körnung von 70 – 110 µm eingesetzt.

Der Strahlraum ist jeweils in zwei Funktionsbereiche geteilt: Einen automatisierten Abschnitt für beidseitiges Strahlen mit jeweils vier vertikal verfahrenen Injektor-

strahldüsen sowie einen nachgelagerten Bereich für eine bedarfsweise Reinigung über manuelles Strahlen und für eventuelle Nacharbeiten. Hierzu wurden im zweiten Abschnitt beidseitig mehrere Handlöcher und ein Sichtfenster eingebracht.

Der Werkstücktransport erfolgt automatisiert über den umlaufenden **Power- & Free-Förderer** mit Lasttraversen zur Werkstückaufhängung. Pneumatisch angetriebene Be- und Entladetore sowie ein durchgehender Deckenschlitz in der Anlage gewährleisten eine durchgehende Förderstrecke.

Ergänzt wird das Anlagenkonzept durch einen mechanischen Strahlmitteltransport, eine Strahlmittelaufbereitung und eine **leistungsfähige Filteranlage**. Vorab kann am zentralen Bedienpult das für jedes Werkstück vorgesehene Bearbeitungsprogramm ausgewählt werden.



Durchlaufstrahlanlage im Boge-Werk Damme

Weitere Informationen:

Andreas Flothmann
Vertriebsleiter Strahltechnik
a.flothmann@slf.eu
+49 2572 1537-152

WENN STANDARDLÖSUNGEN NICHT AUSREICHEN

Maßgeschneiderte Hubarbeitsbühnen für anspruchsvolle Anwendungen

In enger Zusammenarbeit mit der **Siemens AG** wurden **spezielle Bühnenkörbe** für den Einsatz im Instandhaltungswerk Krefeld entwickelt. Die Hubarbeitsbühnen kommen bei der Lackierung von Wagenkästen und Triebwagen zum Einsatz und sind konsequent auf ergonomisches, sicheres und effizientes Arbeiten ausgelegt. Eine **ausklappbare, gepolsterte Auflagevorrichtung** sowie ein um **90° drehbarer Bühnenkorb** ermöglichen eine komfortable Arbeitsposition – insbesondere bei der Bearbeitung der schmal zulaufenden Stirnseiten der Triebwagen. Im Zuge der Modernisierung wurden inzwischen sämtliche, teils über 25 Jahre alte Hubarbeitsbühnen im Werk durch die neu entwickelte Generation ersetzt.

Aktuell realisieren wir für einen Hersteller von Windkraftanlagen **Vertikal-Teleskop-Hubarbeitsbühnen**, die für den Einsatz in Lackierkabinen konzipiert sind. Die brückengeführten Hubarbeitsbühnen erreichen Spannweiten von bis zu 12 m,



Vertikal-Teleskop-Hubarbeitsbühnen

Arbeitshöhen von bis zu 8 m und lassen sich über die gesamten Lackierkabinenlängen verfahren, um jegliche Bauteilposition frei beschichten zu können.

Die individuell ausgelegten Bühnenlösungen ermöglichen eine **prozesssichere Beschichtung** von XXL-Bauteilen, beispielsweise Rotorblättern für Offshore-Windkraftanlagen. Eine spezielle Konstruktion des Teleskopmastes und des Bühnenkorbs sorgt dafür, dass der eingefahrene Teleskopmast nicht über die Verfahrbrücke hinausragt.

Aufgrund der deutlich verbesserten Ergonomie tragen die **Spezial-Hubarbeitsbühnen** wesentlich zur Effizienzsteigerung bei der manuellen Lackierung großformatiger Bauteile bei und unterstützen damit eine gleichbleibend hohe Oberflächenqualität.

Weitere Informationen:

Andre Felchner
Vertriebsleiter Lackiertechnik
a.felchner@slf.eu
+49 2572 1537-130

ERSTAUFTRAG IN NORDAMERIKA

Freiflächenlackieranlage für US-Stahlbauer

Die **Allied Steel Corp.** ist ein US-amerikanischer Metall- und Stahlverarbeiter und liefert fertige Stahlprodukte für unterschiedliche Industriezweige, insbesondere für den **Hoch- und Fassadenbau**.

In McGregor, Texas, investierte das Unternehmen 2024 in einen neuen, hochmodernen Produktionsstandort mit einer Gesamtfläche von rund 11.000 m². Im Zuge des Neubaus wurde 2025 eine Freiflächenlackieranlage mit einer Fläche von 10 x 15 m (B x L) integriert.

Die Anlage ist mit einer leistungsfähigen Bodenabsaugung inklusive Farbnebelabscheidung ausgestattet. Durch die gezielte Erfassung des Oversprays im Bodenbereich wird eine gleichmäßige Luftführung über das Bauteil sichergestellt. Mehrere sich

anschließende Filterstufen gewährleisten eine effektive und gründliche Reinigung der Abluft.

Die **großzügig dimensionierte Freifläche** ermöglicht Allied Steel eine große Flexibilität bei der Beschichtung unterschiedlichster Bauteilgeometrien. Das Handling der meist tonnenschweren Stahlkomponenten erfolgt über den vorhandenen Hallenkran, so dass auch großvolumige Werkstücke einfach positioniert werden können.

Mit diesem Projekt haben wir unseren ersten Auftrag in Nordamerika realisiert. Die erfolgreiche Inbetriebnahme der Anlage bei einem führenden Unternehmen der Stahlverarbeitung stellt für uns einen wichtigen Meilenstein dar und schafft eine wichtige Referenz im nordamerikanischen Markt.



Freiflächenlackieranlage in McGregor

Weitere Informationen:

Jan den Hartog
Vertriebsingenieur Lackiertechnik
j.denhartog@slf.eu
+49 2572 1537-132