

Verehrte Leserin, verehrter Leser, verehrte Kundinnen und Kunden,

In den vergangenen nahezu 20 Jahren haben wir uns an den Standorten Mühlau und Greven zu einem anerkannten Hersteller in der Oberflächentechnik entwickelt. Der Schwerpunkt unserer Aktivitäten liegt dabei auf der strahl- und beschichtungstechnischen Behandlung von großen Bauteilen. Speziell für großvolumige und schwere Werkstücke wurden und werden unsere Anlagen entwickelt und individuell an Ihre Bedürfnisse bzw. die unserer Kunden angepasst.

Stets standen bei unseren Produktentwicklungen Ihre Interessen hinsichtlich Wirtschaftlichkeit, Wartungs- und Umweltfreundlichkeit im Mittelpunkt unserer Bemühungen. Nur so ist es erklärlich, dass uns viele namhafte Firmen im In- und Ausland ihr Vertrauen geschenkt und in unsere Anlagentechnik investiert haben. Mit Dankbarkeit und Stolz blicken wir auf eine ansehnliche Liste ausgeführter Referenzobjekte.

Der Korrosionsschutzbetrieb in Mühlau, unser zweiter Geschäftszweig, hat sich im selben Zeitraum weit über den regionalen Raum Sachsen hinaus zu einem namhaften Spezialbetrieb für Lohnstrahl- und Beschichtungsarbeiten entwickelt. Auch hier hat das stetige Bemühen um die Wünsche unserer Kunden mit dem Ziel, den Qualitätserwartungen gerecht zu werden, ein kontinuierliches Wachstum ermöglicht.



Geschäftsleitung: H.-G. Vollmer u. F. Gaidies (v.l.)

Sie, unsere Kunden stehen im Mittelpunkt unserer Geschäftspolitik, weil wir wissen, dass wir nur dann im Wettbewerb bestehen können, wenn Sie uns immer wieder Ihr Vertrauen schenken.

Ein Team hochmotivierter Mitarbeiter steht bereit, um Ihre individuellen Aufgabenstellungen entgegen zu nehmen. Testen Sie uns in allen Fragen rund ums Strahlen, Lackieren und Fördern.

H.-G. Vollmer *F. Gaidies*

Heinz-Georg Vollmer

Fritz Gaidies

Moderne Oberflächentechnik bei Jöst Schwingungstechnik



Freiflächenlackierplatz mit verfahrbarem Teleskoprockner.

Das international agierende Unternehmen **Jöst** stellt Anlagen her, die mit Schwingungstechnik Schüttgut aufbereiten und transportieren. In der Konstruktion werden Teile verbaut, die von kleinen Stanzblechen bis zu 12 m langen und 20 Tonnen schweren Schweißkonstruktionen variieren können. Wir hatten hier die Aufgabe für die Vorbereitung, die Lackierung und Trocknung eine neue Halle auszustatten.

Optimale Vorbedingungen für den Farbauftrag auf Konstruktionen erhält man durch eine strahltechnische Behandlung, die alle Verunreinigungen wie Zunder und Rost entfernt. Der für die Aufgaben großzügig dimensionierte Freistrahlraum misst 15 x 6 x 6 m.

In der Lackierhalle gibt es je nach Werkstückgröße eine Kleinteilelackieranlage und eine Freiflächenlackieranlage für Großteile.

Kleinteile bis zu einer Werkstücklänge von ca. 1,5 m und 1 t Gewicht können am Spritzstand beschichtet werden, bei größeren Werkstücken wird die Freifläche benutzt.

Diese Arbeitsfläche erstreckt sich in der Halle über eine Länge von 30 m, hat eine Nutzbreite von 8 m und eine Arbeitshöhe bis zum Brückenkran von 7 m. Die Längsrichtung wird in zwei Lackierflächen von je 15 m geteilt, da hier alternierend vorbereitet, lackiert und getrocknet wird. So gehört es zu den ganz überragenden Vorteilen dieser Lackiereinrichtung, dass die Werker den Flächenbedarf und die Nutzung ganz den Erfordernissen des jeweiligen Bauteils anpassen können.

Da die Halle sehr groß und der Energieaufwand wirtschaftlich von äußerster Wichtigkeit ist, kommt der patentierten „sektionalen Luftführung“ große Bedeutung zu. Unter der Hallendecke wurden hierzu



Freiflächenlackierplatz. Im Hintergrund: Verfahrbarer Teleskoprockner in Parkposition.



Freistrahlraum mit vollflächiger Strahlmittelrückförderung.

30 schaltbare Weitwurfdüsen über dem Lackierbereich installiert.

Die lackierten Werkstücke werden zum Ablüften und Trocknen normalerweise in den Trockner gebracht. Hier verfährt man umgekehrt, der Trockner fährt zum Werkstück. Ein 15 m langer, 8 m breiter und 5 m hoher Teleskoprockner mit 2 großen Rolltoren fährt per Tastendruck über die lackierten Bauteile. Da dieser fahrbare und teleskopierbare Trockner auf beiden Seiten über ein 6 x 5 m großes Rolltor verfügt, ist die Nutzung auf der 30 m langen Freiflächenlackierzone besonders universell.

Kipperfahrzeuge innovativ strahlen und lackieren

Das Traditionsunternehmen **F.X. Meiller Fahrzeug- und Maschinenfabrik GmbH & Co. KG** hat 2008 im Rahmen eines Joint Ventures mit der türkischen Dogus Otomotiv Servis ve Ticaret A. S. die neue Meiller Dogus Kipper Produktion und Montagefabrik in der Türkei eröffnet. Am Standort in Sakarya, in der Marmararegion der Türkei, produziert Meiller Dogus Kipperfahrzeuge für den europäischen und mittelasiatischen Markt. Meiller setzt damit auf uns als langjährigen Lieferanten mit gewohnt hohem Leistungsstandard.

Besonderheiten der SLF-Technik

Die Anlagen wurden exakt auf die speziellen Anforderungen der F.X.Meiller-Produkte angepasst. Ein durchdachtes Wartungskonzept stellt die hohe Verfügbarkeit der Anlagen sicher. Dabei wurden im Vergleich zu herkömmlichen Systemen deutliche Einsparungen der Betriebskosten realisiert. Der Grund hierfür ist die sektionale Betriebsweise der Lackieranlage.

Der von uns installierte Freistrahraum verfügt über ein vollflächiges Strahlmittelrückführsystem über Lamellenförderer. Die Werkstücke werden mit Hilfe eines außenliegenden, verfahrbaren Kettenzuges bewegt. Hierfür wurde ein Deckenschlitz vorgesehen. Weiterhin ist eine verschleißgeschützte Beleuchtung mit einer Beleuchtungsstärke von über 650 lx installiert.

Die Lackieranlage besteht aus drei Komponenten. Die Vorbereitungskabine

ist über eine Personenerkennungsschaltung sektional schaltbar. Zum Anheben der Kippermulden auf 1.800 mm wurde ein hydraulisches Hubstempelsystem installiert. Ein effizientes, 2-stufiges **SLF**-Trockenabscheidesystem über Prallabscheider und Kassettenfilter sorgt für die zuverlässige Luftreinhaltung. Die installierte Heizleistung wurde durch Integration einer Wärmerückgewinnung über Plattenwärmetauscher maßgeblich reduziert. Für die Zukunft ist die Verwendung von Wasserlacken vorgesehen. Daher ist die Lackierkabine mit einer Befeuchtungseinrichtung nachrüstbar.

Eine Wärmerückgewinnung über Plattenwärmetauscher trägt maßgeblich zur Reduzierung der installierten Heizleistung bei.

Die Trocknung der lackierten Bauteile erfolgt mit einer Umluftleistung von zwei mal 25.000 m³/h, direktbeheizt über Gasflächenbrenner. Dabei werden Trocknungstemperaturen von bis zu 110°C erreicht. Per Knopfdruck ist die individuelle Temperaturanpassung auf die unterschiedlichen Bauteile möglich.

Aufgrund unserer langjährigen Erfahrung mit den von Meiller hergestellten Produkten konnte die Lackierlinie innerhalb kürzester Zeit in den Fertigungsprozess integriert werden. Dabei ist besonders zu erwähnen, dass quasi mit der Inbetriebnahme eine Produktionsleistung von annähernd 100% erreicht wurde.

02



Der erste in der Türkei von Fa. Meiller/Dogus gefertigte Kipper.

Freiflächenlackieranlage für Kraftwerkskomponenten bei ZVVZ



Perfekte Lackierung von Großkomponenten auf der Freiflächenlackieranlage.

Lager und Gelenke in Gehäuse eingepasst werden. Dank der besonderen Luftführung kann ohne Rüst- und Umbauarbeiten an jeder Stelle dieses Arbeitsbereiches Farbe appliziert und zeitgleich die Montage fortgesetzt werden.

Eine günstige Energiebilanz und geringe Wartungskosten sind

heute von hoher Priorität. Daher wird eine solche Freiflächenlackiereinrichtung stets in sektionaler Weise betrieben.

Besonders hervorhebenswert ist die Wärmerückgewinnung über die zwei Plattenwärmetauscher. Bevor die 50.000 m³ Raumluft pro Std zu Abluft werden, gibt der Luftstrom die Wärme an die Frischluft ab, die als Zuluft über dem Hallendach angesaugt wird. 50% der Wärmeenergie werden somit in den Reinaluminiumkassetten zurückgewonnen, wobei der Gewinn in der kalten Jahreszeit am größten ist. Die Anlage hält den Emissionsgrenzwert von 3 mg Staub/m³ Luft ein und ist bezüglich der aktuellen Sicherheitsregeln nach EU-Normen ausgelegt.

03

Neu entwickelter Takt-Drehtischautomat für ZF

ZF ist ein weltweit führender Automobilzulieferer in der Antriebs- und Fahrwerktechnik, der Produkte zur Mobilität von Menschen und Gütern entwickelt und fertigt. Die von ZF entwickelten Innovationen sorgen für mehr Fahrdynamik, Sicherheit,

Beschichtung aufgeraut werden.

Der geforderte Werkstückdurchsatz machte eine Strahlkabine mit 3 horizontal angeordneten Satelliten erforderlich. Die Satelliten mit den Werkstücken takten nach der Aufgabe in die Strahlstation und werden nach dem Strahlprozess in einer weiteren Station abgeblasen. Der Strahlautomat wurde an ein kundenseitiges Handlingsgerät adaptiert, was eine hohe Positioniergenauigkeit der Satelliten erforderlich machte. Eine manuelle Be- und Entladung der Anlage ist selbstverständlich ebenfalls möglich.

Um diese Anlage in einen automatischen Bearbeitungsprozess einbinden zu können, muss der Strahlprozess überwacht werden. Mittels eines speziellen Messgerätes werden der Strahlmittelfluss und Strahlendruck sowie die kontinuierliche Drehzahl der Satelliten kontrolliert. Die Anlage ist mit einem pneumatischen Strahlmitteltransport inkl. automatischer Strahlmittelnachfüllung ausgestattet. Die Ablagerungen von Strahlmittel auf dem Drehtisch wurden mittels einer konischen Auflage minimiert.

04



Injektor-Taktdrehtischautomat für das Strahlen von Synchronringen.

Komfort und Wirtschaftlichkeit sowie für weniger Kraftstoffverbrauch und Emissionen der Fahrzeuge – zu Land, zu Wasser und in der Luft.

Für eine neue Produktionslinie wurden wir mit der Lieferung eines Strahlautomaten für Synchronringe betraut. Durch die strahltechnische Behandlung soll die Innenflanke der Ringe für eine anschließende

Robuste Hubarbeitsbühnen für Freistrahlräume

Um in Freistrahlräumen das Strahlpersonal – insbesondere bei großen Werkstücken z.B. Schienenfahrzeugen, großen Maschinenständen für Windkraftanlagen – in eine optimale Arbeitsposition zu befördern, wurden von uns besonders robuste wandgeführte, schwenkbare Hubarbeitsbühnen entwickelt. Die Bühnen sind mit einem verschleißarmen Seilzugantrieb und der Bühnenkorb mit einer kompletten Gummiverschleißauskleidung ausgestattet. Dadurch sind die Bühnen bestens für die harten Bedingungen in Freistrahlräumen geeignet.

Diese Hubarbeitsbühnen sind bis 250 kg belastbar und somit für 2 Personen zugelassen. Über die geringe Einstiegshöhe und einem Maximal-Hub von 6.000 mm sind hohe Bauteile leicht zu erreichen. Außerdem ist durch das Schwenken des Arbeitkorbes eine höhere Flexibilität gewährleistet.

Selbstverständlich können unsere Hubarbeitsbühnen mit nur wenigen Anpassungen auch in Lackier-, Waschkabinen etc. eingesetzt werden.



Seitenwandgeführte Hubarbeitsbühne für Freistrahlräume.

05

Beschichtung von Metros und Reisezugwagen bei Siemens Transportation Systems Wien

Der Standort Wien von **Siemens** ist heute internationales Weltkompetenzzentrum für Reisezugwagen sowie führender Standort für Nahverkehrsfahrzeuge wie Metros und Straßenbahnen, Leadfactory für Stahl-Wagenkästen und damit ein wichtiger Eckpfeiler der Mobility Division des Industry Sectors.

Aktuelle Technik und einheitliches Design stehen beim Kunden ganz im Vordergrund.

Um die vermehrten Karosseriearbeiten abwickeln zu können, richteten wir eine neue Vorbereitungshalle und eine kombinierte Spritz- und Trocknungskabine ein. Um allen Wagentypen Rechnung zu tragen, haben die Hallen eine stattliche Baulänge von 32 Metern.

Der erste Arbeitsschritt ist das Abblasen der zu lackierenden Waggonen zur Erzielung einer makellosen Oberfläche. Auch Maskierungen bei mehrfarbigen Lackierungen

werden hier noch aufgeklebt. In dieser Halle werden die Hubarbeitsbühnen in seitlichen 28 m langen Schienen geführt und können mittels Scheren den Wandabstand variieren. Zwischen den Waggonen können diese Bühnen bis auf 2,8 m ausfahren, um Arbeiten an den Stirnflächen zu ermöglichen. Die hier gewählte Ausführung der beiden Hubarbeitsbühnen ist für den Lackierer besonders geeignet.

Die zum Lackieren und anschließend zum Trocknen benötigte Wärme wird von einem Gasflächenbrenner besonders effizient abgegeben. Ein großer Plattenwärmetauscher sorgt zudem für eine günstige Energiebilanz. Kassetten aus Reinaluminium, die von Zu- und Abluft getrennt durchströmt werden, sorgen dafür, dass der Wärmeverlust beim Ausblasen der gereinigten Luft über Dach minimiert wird.

Bei der nun folgenden Arbeit ist die

sektionale Luftführung von großer Bedeutung. Der gesamte Raum wurde hierzu in 10 Arbeitsbereiche geteilt, die über eine sensorische Erfassung der Lackierer gesteuert werden. Auf diese Weise muss nicht ständig das komplette Raumvolumen mit gewärmter und gefilterter Frischluft ausgetauscht werden.

Eine Gegenüberstellung der durchschnittlichen Betriebskosten dieser und einer gleichgroßen herkömmlich ausgestatteten Lackierkabine bei einer Nutzung wie sie hier bei Siemens in Wien vorliegt, zeigt, dass hier erhebliche Einsparungen wie z. B. beim Filterwechsel, bei den Reinigungskosten sowie bei den Heiz- und Wartungskosten erzielt werden konnten.

+++ F. X. Meiller GmbH & Co. KG rüstet sich für die Zukunft... +++

... und restrukturiert die gesamte Fertigung am Stammsitz in München. Die zentrale Betriebseinheit stellt das neue, von uns installierte Oberflächenzentrum, das aus insgesamt drei kompletten Lackierlinien besteht, dar. Die Lackierlinien, in denen Kippaufbauten, Hilfsrahmen oder auch Komplettfahrzeuge beschichtet werden, befinden sich zurzeit in der Endphase der Montage und werden in Kürze in Betrieb gehen.



Lackierarbeiten an Combino Bern im Werk Simmering von Siemens Transportation Systems in Wien.

++ Wirtgen-Gruppe setzt auf SLF-Technologie +++

Die Wirtgen-Gruppe, Weltmarktführer für Straßenbaumaschinen, investiert in ihren Produktionswerken Windhagen und Göppingen (Firma Kleemann) in neue, moderne Oberflächentechnik. Großbauteile mit einem Stückgewicht von bis zu 30 t sollen in unseren Anlagen beschichtet werden. Die Anlagen gehen noch in diesem Jahr in Betrieb.

Flexible Oberflächenbehandlung dank Teleskoptechnik



Teleskoprockner auf Freiflächenlackierplatz.

Oberflächentechnik für Windkraftanlagen

Die **SIAG Schaaf Industrie AG** mit Werken in Deutschland, Tschechien, Frankreich, Polen und ab März auch in Ägypten ist aus dem klassischen Stahlbau zu einem führenden Zulieferer der Energiebranche gewachsen. In 2009 sieht die SIAG mit mehr als 1.000 Mitarbeitern ihre Aufgabe darin, mit den Kunden zu expandieren und bestmögliche Qualität und Liefertreue überall auf der Welt zu bieten.

Im Bereich Windenergietechnik liefert SIAG alles aus einer Hand vom Stahlrohrturmturm über Maschinen- und Generatorträger bis hin zu allen Komponenten und Einbauteilen.

Der Windkraftsektor erweist sich als stabiler Wachstumsmarkt. Die Investition in moderne Fertigungsmaschinen bedingte ebenfalls ein neues, dem stark wachsendem Durchsatz angepasstes Oberflächenzentrum in Chrudim (CZ). Daher investierte man in die folgenden Komponenten:

- Zwei teleskopierbare kombinierte Spritz- und Trockenkabinen (jeweils 38x7x7 m)
- Eine Freiflächenlackierkabine (14x7x10 m)
- Zwei Freistrahlräume (38x7,5x6,5 m)

Durch die teleskopierbaren kombinierten Spritz- und Trockenkabinen konnte eine deutliche Reduzierung des Handlingsaufwandes erreicht werden. Die bis zu 35 m langen Rohrsegmente mit einem Durch-

messer bis zu 5 m können direkt mittels Hallenkran in den Bereich der Lackierung und Trocknung gebracht werden. Auch ist ein aufwändiges Umsetzen der Rohrsegmente zwischen dem Lackier- und Trockenprozess nicht erforderlich. Das Rohrsegment verbleibt bis zur endgültigen Fertigstellung der Lackierung an ein und dem selben Ort.

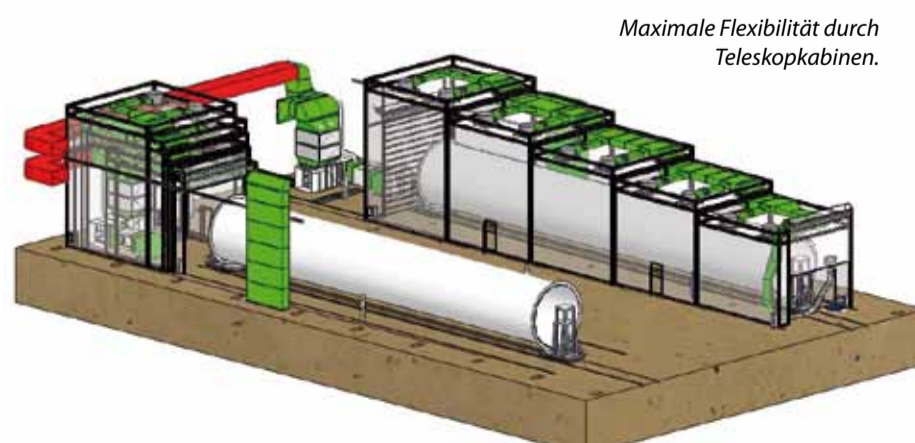
Durch die raumsparende Konzeption der Teleskopkabine konnte schon im frühen Planungsstadium wertvolle Hallenfläche, die bei herkömmlicher Kabinentechnik erforderlich gewesen wäre, für zusätzliche Fertigungsbereiche eingeplant werden.

Auch kleinere Bauteile, wie z. B. Anbauteile oder Maschinenträger mit Maßen von immerhin 10x4x2 m (LxBxH), können mit der gewohnt hohen Flexibilität über eine

zusätzliche Freiflächenlackieranlage mit Weitwurfdüsenteknik beschichtet werden. Besonders produktionsfreundlich ist dabei der Umstand, dass die zu beschichtenden Werkstücke direkt mit dem Hallenkran auf die Lackierfläche gebracht werden können. Selbst das Lackieren der im Brückenkran hängenden Bauteile ist möglich.

Erfahrungen

Wir von **SLF** sind langjähriger und zuverlässiger Partner der SIAG Schaaf AG. Aufgrund der fundierten Erfahrung hinsichtlich der zu beschichtenden Bauteile können wir ein exakt auf die jeweiligen Anforderungen abgestimmtes Oberflächenkonzept erstellen und umsetzen.



Maximale Flexibilität durch Teleskopkabinen.

Die Fa. **FORMOSO** Estructuras Metálicas ist ein Hersteller von Stahlbaukonstruktionen, insbesondere für den Industriehallenbau. Sie hat ihren Sitz im Norden Spaniens, in der Nähe von La Coruña. Aufgrund der erforderlich gewordenen Produktionserweiterung hat FORMOSO eine neue Fertigungshalle errichtet. Um der gestiegenen Produktion auch in dem Bereich Oberflächenveredelung nachzukommen, wurde in eine moderne und ihren Bedürfnissen entsprechende Lackieranlage investiert. Den Zuschlag für die Lackiertechnik bekamen wir insbesondere aufgrund der hohen Flexibilität der Anlage, bei effektiver Betriebsmittelausnutzung.

Es handelt sich um eine Freiflächenlackieranlage mit drei Lackierbereichen und einem verfahrbaren Teleskoprockner, der in allen drei Lackierbereichen einen forcierten Trocknungsprozess durchführen kann. Egal auf welchem Lackierbereich der verfahrbare Teleskoprockner gerade betrieben wird – es kann weiterhin auf den verbleibenden zwei Lackierbereichen unabhängig voneinander lackiert werden. So gewährleistet diese Lösung einen sehr hohen Materialdurchsatz bei maximaler Flexibilität und geringstem logistischen Aufwand.

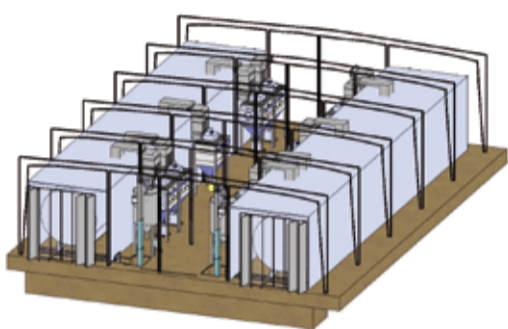
+++ SIAG geht nach Ägypten... +++

... und wir gehen mit! Der starke Expansionskurs der SIAG Schaaf AG setzt sich fort und schreibt in der Gründung eines Gemeinschaftsunternehmens, die SIAG El Sewedy Towers, ein weiteres Kapitel. Für die SIAG



stellt das neue Rohrturmwerk die erste Großinvestition außerhalb des europäischen Kontinents dar und

ist für die Windenergie ein entscheidender Schritt auf dem afrikanischen Kontinent. Dabei vertraut die SIAG Schaaf AG auf unsere zuverlässige Strahl- und Lackieranlagentechnik.



Zwei Freistrahlräume, ausgelegt für bis zu vier Strahler.

Produktprogramm

Druckluft-Strahlanlagen

- Freistrahlräume
- Druck- und Injektorstrahlkabinen
- Druck- und Injektorstrahlautomaten
- Service & Ersatzteile

Lackieranlagen

- Nasslackieranlagen
- Pulverlackieranlagen
- Freiflächenlackieranlagen mit Weitwurdüsenteknik

Schwerlast-Fördertechnik

- Hängebahn-Systeme
- Rollbahn-Systeme
- Schienenwagen mit Hubpalette

Hubarbeitsbühnen

- Mobile Bühnen
- Seitenwand-Bühnen
- 3-Achsen-Teleskop-Bühnen

IMPRESSUM

SLF Oberflächentechnik GmbH Werk Greven (Hauptsitz)

Greven Landstr. 22 – 24
D-48268 Greven (OT Reckenfeld)

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

Werk Mühlau

Waldstr. 8
D-09241 Mühlau b. Chemnitz

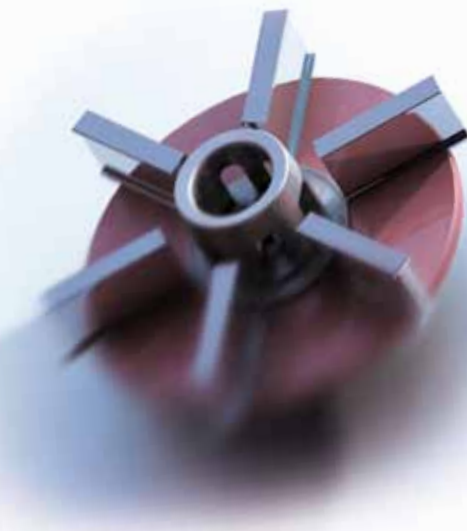
Tel.: +49(0)3722-6071-0
Fax: +49(0)3722-6071-20

post@slf.eu · www.slf.eu

Strahltechnik – immer eine passende Lösung

Mit der Firma **AGTOS GmbH**, unserem Schwesterbetrieb aus Emsdetten, haben wir einen Partner, mit dem wir Kombinationsprojekte im Bereich Oberflächentechnik realisieren. Das serviceorientierte Unternehmen bietet dabei neben Neuanlagen auch einsatzbereite Gebrauchtmaschinen an.

Bearbeitungsprozesse wie Entrosten, Entzundern, Verfestigen, das Finish-Strahlen empfindlicher Bauteile oder das Aufräumen von Oberflächen für eine nachfolgende Beschichtung sind damit nach kundenspezifischen Vorgaben realisierbar. Die AGTOS GmbH ist dabei auf die Entwicklung, Konstruktion, Herstellung und der Vertrieb entsprechender Schleuderrad-Strahlanlagen spezialisiert. Übergreifend von der Bearbeitung von Kettenteilen bis zu Überseecontainern sind der Einsatzfähigkeit und Größe der Anlagen kaum Grenzen gesetzt.



Hierbei bietet der Fachbetrieb auch Gebrauchtmaschinen an. Dieser Service ist besonders interessant für Unternehmen, die sehr kurzfristig eine Strahlanlage benötigen oder diese nur temporär und nicht

im Dauerbetrieb einsetzen müssen. Grundsätzlich sind diese Anlagen von AGTOS instand gesetzt und in punkto Funktion und Sicherheit überprüft worden. Anschließend können sie in Absprache mit dem Kunden und gemäß den Prozessanforderungen technisch wie mechanisch ergänzt und modernisiert werden.

Besonderen Wert legt die AGTOS GmbH zudem auf einen typenunabhängigen Service rund um die Strahltechnik. Neben einem umfassenden Angebot von Ersatzteilen beinhalten die Leistungen auch die Reparatur und Wartung der Neu- und Gebrauchtanlagen, eine Beratung und technische Umsetzung von Modernisierungs- und Leistungssteigerungsmaßnahmen bei bestehenden Anlagen sowie die Einweisung und Schulung für Bedienungs- und Wartungspersonal.

09

Waschen und Lackieren auf offenen Arbeitsplätzen

Die Firma **EHT** mit Sitz in Teningen bei Freiburg fertigt maßgeschneiderte Biegemaschinen und Tafelscheren für den besonderen Einsatz. EHT, früher Eisen- und Hammerwerke Teningen, besteht seit 1771 und setzt seit den 50er Jahren Maßstäbe in der Blechbearbeitung. Spezielles Know-how bedingt die Fertigung solcher Maschinen für den besonderen Einsatz nach Maß – von S- bis XXL!

Im Oktober 2008 nahm die Firma EHT eine neue Lackierhalle in Betrieb. Wir haben hierfür die oberflächentechnischen Anlagen, eine Hochdruckreinigungs- und Freiflächenlackieranlage, geliefert. In Zusammenarbeit mit dem werkseigenen Projektplaner Herrn Werner Adam sowie mit dem Ingenieurbüro AB Anlagenplanung, Achim, ist im Vorfeld eine Gesamtlösung erarbeitet worden, um die Anlagen in den vorhandenen Materialfluss optimal zu integrieren. Eine weitere Aufgabe bestand aus der Errichtung einer flexiblen und energiebewussten Oberflächenbehandlungsanlage für die größtenteils voluminösen Maschinenkörper. Dabei waren Maße von bis zu 9 x 3,5 x 4,0 m (L x B x H) und Bauteilgewichte bis zu 40 Tonnen zu berücksichtigen.

Besonderheiten der gelieferten Anlagentechnik

Die Reinigungskabine mit den Abmessungen 12 x 7 x 6,5 m (L x B x H) wurde mit einer 4 m breiten Deckenöffnung versehen, damit die schweren Bauteile mittels des

Hochdruckreinigungskabine mit Kranöffnung im Deckenbereich.

Hallenkrans eingebracht werden können. Eine spezielle Luftschleuse im Deckenbereich verhindert das Austreten der beim Reinigen mit einem Hochdruckreiniger aufsteigenden Dampfschwaden über den offenen Kranschlitz in die Beschichtungshalle.

Zur Einsparung von Chemie und Wasser wird sowohl das Reinigungswasser als auch das Spülwasser im Kreislauf gefahren. Hierzu lieferten wir das entsprechende Equipment.

Die Hochdruckreinigungsanlage besteht aus zwei isolierten Edelstahl tanks, die jeweils auf ca. 70°C elektrisch aufgeheizt werden. Die Tankanlage für die Entfettungschemie ist zusätzlich mit einem Öl- und Schlammabscheider ausgestattet, der permanent im Bypass arbeitet.

Nach der Reinigung werden die Bauteile mit einem Brückenkran zu den Spachtelplätzen transportiert. Die Beschichtung erfolgt mit einem 1-Schicht-Strukturlack auf dem Freiflächenlackierplatz mit einer Grundfläche von 15 x 6 m. Durch den Einsatz unseres Weitwurdüsensystems kann hier in der freien Halle lackiert werden, ohne dass Abtrennungen oder sogar eine



Kabine notwendig sind. Zudem wird durch die sektionale Arbeitsweise über 40% an elektrischer Energie und Heizenergie eingespart. Weiterhin werden in nicht unerheblichem Umfang (bis zu 30%) Transportkosten eingespart, da die Freiflächenlackieranlage sowohl mit einem Schienenwagen als auch mit dem Hallenkran beschickt werden kann.

10

FAX-ANTWORT +49(0)2575 97193-19

Wünschen Sie ausführliche Informationen? Dann kreuzen Sie einfach den Zifferncode des entsprechenden Artikels an und senden Sie uns den Coupon per Post oder Fax zu: **SLF Oberflächentechnik GmbH** · Greven Landstr. 22 – 24 · D-48268 Greven (OT Reckenfeld)

01 02 03 04 05 06 07 08 09 10

Name: _____ Firma: _____

Straße: _____ PLZ/Ort: _____

Tel.: _____ Fax: _____

E-Mail: _____ Internet: _____

Bitte senden Sie mir **SLF aktuell** regelmäßig zu.