

Luftblasen gezielt verdrängen

VW setzt im Werk Wrzesnia ein patentiertes Verfahren während des KTL-Beschichtens ein

MARKO SCHMIDT

Im Crafter-Werk im polnischen Wrzesnia hat Volkswagen jetzt gemeinsam mit dem Anlagenhersteller Eisenmann SE, dem Lackhersteller BASF Coatings GmbH und der Dierking GmbH ein inzwischen patentiertes Verfahren entwickelt, bei dem die Luftblasen während der KTL-Beschichtung durch gezielte Anströmung mit Lack aus der Karosserie verdrängt werden. Während des Beschichtungsprozesses fährt ein Schlitten, auf dem zwei Pumpen montiert sind, vor der Karosserie her. Mithilfe der Pumpen wird ein großer Volumenstrom an KTL-Material durch den Frontscheibenausschnitt in die Karosserie gepumpt, sodass die eingeschlossenen Luftblasen verdrängt werden.

Keine Nacharbeiten mehr

Während der Vorbehandlungsprozesse und beim kathodischen Tauchlackieren, welche die ersten Prozessschritte einer Karosserielackierung darstellen, können sich bedingt durch die Tauchkurve und die Geometrie der Karosserie Luftblasen im Fahrzeuginnenraum sammeln. Dadurch besteht die Möglichkeit für Behandlungs- bzw. Beschichtungsfehlstellen im Dachinnenbereich. Besonders problematisch sind Luftblasen bei Fahrzeugen, bei denen dieser Bereich nicht durch einen Dachhimmel abgedeckt wird. Dies ist bei Nutzfahrzeugen der Fall, sodass die Fehlstelle im Innenraum für den Kunden sichtbar ist und ein leicht erhöhtes Korrosionsrisiko besteht. Treten Fehlstellen auf, ist eine aufwändige und kostenintensive Nacharbeit, wie z.B. zusätzli-



Dr. Josef Baumert (11 v.l.), Vorstand für Produktion und Logistik bei Volkswagen Nutzfahrzeuge, und ein Teil des Projektteams, das das patentierte Verfahren entwickelt und eingeführt hat.

Fotos/ Grafik: VW



Die Grafik (o.) veranschaulicht das Funktionsprinzip des Verfahrens. Während des Beschichtungsprozesses fährt ein Schlitten, auf dem zwei Pumpen montiert sind, vor der Karosserie her. Mithilfe der Pumpen wird ein großer Volumenstrom erzeugt, der eingeschlossene Luftblasen verdrängt.

che Lackapplikation notwendig. „Mit dem patentierten Verfahren werden mögliche Fehlstellen und damit verbundene Nacharbeiten vollständig vermieden“, sagt Stefan Melzer von der Markenplanung Lackiererei bei der Volkswagen AG und einer der Projektinitiatoren.

Ein weiteres Ziel der Prozessverantwortlichen ist es, mit dem patentierten Verfahren und durch die bessere Materialströmung im Karosserie-Innenraum eine noch gleichmäßigere Schichtdickenverteilung zwischen Innen- und Außenflächen zu realisieren. Dadurch wird

gleichzeitig der Materialverbrauch gesenkt.

Zum Netzwerken:
Volkswagen AG, Hannover,
Stefan Melzer,
Tel. +49 511 798-80075,
stefan.melzer1@volkswagen.de,
www.volkswagen-nutzfahrzeuge.de

Trockeneisstrahlen leicht gemacht

Mit der Produkteinführung des „Ascojet 1208“ hat die Asco Kohlensäure AG jetzt ein kompaktes und einfach zu handhabendes Trockeneisstrahlgerät entwickelt, das sich besonders für den Einsatz in der Industrie eignet. Das 48,5 kg schwere Gerät ist durch zwei große, fixierte Hinterräder sowie zwei

arretierbare kleine Vorderräder mobil einsetzbar. Gehäuse und Rahmen sind aus Edelstahl gefertigt. Die integrierte Erdungsrolle und das im Trockeneisbehälter integrierte Schutzgitter garantieren eine sicherere Handhabung. Die Verbrauchswerte zur durchschnittlichen Trockeneis-

menge und der Strahldruck können per Hand eingestellt werden. Da es sich beim Trockeneisstrahlen um ein korrosionsfreies und nicht abrasives Verfahren handelt, können auch empfindliche Oberflächen gereinigt werden. Die Kombination von hoher Reinigungsleistung und verhält-

nismäßig niedrigem Druckluftverbrauch sind ein zusätzlicher Vorteil.

Zum Netzwerken:
Asco Kohlensäure AG,
CH-Romanshorn, Simone Hirt,
Tel. +41 71 4668053,
simone.hirt@ascoco2.com,
www.ascoco2.com

IMPULS

Jahreszeiten



JOLA HORSCHIG
Redakteurin

Die fünfte Jahreszeit, der Karneval, steht vor der Tür und bei manchen Vorgaben, die von Organisationen der EU stammen, könnte man denken, sie seien ein Witz aus der Bütt. Dass Transportbehälter, mit denen Sie fertig lackierte Bauteile zu Ihren Kunden transportieren, unter die REACH-Verordnung fallen, ist so eine. Die Europäische Chemikalien Agentur meint: Die Behälter sind eigenständige Artikel, fallen daher unter die REACH-Verordnung und müssen damit die entsprechenden Anforderungen erfüllen. Wenn Sie hoffentlich herzlich gelacht haben, können Sie auf S. 8 nachlesen, was das für industrielle Lackierbetriebe bedeuten kann und was Sie dabei beachten müssen.

Ein jahreszeitunabhängiges Thema ist die Beschichtung von Holz und dazu werden Sie in dieser Ausgabe gleich mehrfach fündig: Pfleiderer hat jetzt eine Beschichtungsanlage in Betrieb genommen, mit der das Unternehmen Holzwerkstoffe mit einer hochwertigen Lackierung aus UV-härtenden Acryllacken versieht. „HotCoating“ heißt das innovative Verfahren (S. 12). Beeindruckend sind die guten Ergebnisse, die Reichart Holztechnik mit einer innovativen Zerstäubungsoptimierung erzielt hat: Reduzierung des Lackverbrauchs um durchschnittlich 15 - 20%, ein erhöhter Auftragswirkungsgrad, längere Standzeiten der Trockenfilter und ein reduzierter Druckluftverbrauch.

In diesem Sinne: Ein fröhliches Helau und Alaaf!

jh ■

Zum Netzwerken:
jola.horschig@vincentz.net

NETZWERK WISSEN

Andere Strahlmittel

„Die Zeit des Schmelzkammergranulats neigt sich dem Ende und ich empfehle davon betroffenen Lackierbetrieben, sich frühzeitig nach alternativen Strahlmitteln umzuschauen“, berichtet Peter Ley, Geschäftsführer der AMPECO GmbH. „Mit der Energiewende und der Stilllegung von älteren Steinkohlekraftwerken wird das Material nicht mehr hergestellt.“ In der Praxis bewährt sich dieses Kraftwerks-Nebenprodukt als



PETER LEY
Geschäftsführer der
AMPECO GmbH

Einwegstrahlmittel beim Entrosten, Reinigen und Entlacken seit Jahren. Außerdem ist es kostengünstig und lässt sich vielfältig einsetzen. Bei so vielen Vorteilen fällt es Anwendern schwer, sich nach Alternativen umzuschauen, denn diese sind möglicherweise teurer und erfordern u.U. zusätzliche Technik in Form von Recyclinganlagen. „Auf jeden Fall wird die Auswahl des Strahlmittels bunter, vielfältiger und differenzierter. Das eine schwarze Strahlmittel für nahezu alle Anwendungen wird es nicht mehr geben.“ Der Markt bietet bereits Alternativen wie beispielsweise Strahlmittel aus Fenster- und Flaschenglas sowie aus neuen Werkstoffen an. Glasprodukte können als Ein- und Mehrwegstrahlmittel, für mobile und stationäre Strahlensysteme eingesetzt werden und sind in unterschiedlichen Körnungen erhältlich. Sie sind eisenfrei und können daher auch für Strahlarbeiten an hochlegierten Stählen, Sonderstählen, NE-Metallen und Holz verwendet werden. Zu den Neuentwicklungen zählt ein Strahlmittel auf der Basis von Calciumsilikat. Dieses in unterschiedlichen Körnungen erhältliche Einwegstrahlmittel eignet sich für den Einsatz in mobilen Druckluftstrahlanlagen zur Oberflächenvorbereitung, ist jedoch, da eisenhaltig, für Sonderstähle und Aluminium nicht geeignet. „Der Markt bietet schon jetzt ein breites Spektrum an neuen Strahlmitteln und die Umstellung bietet die Chance, umweltverträgliche Verfahren einzusetzen“, so Peter Ley abschließend.

jh ■

Zum Netzwerken:
AMPECO GmbH, Dinslaken, Peter Ley, Tel. +49 2064 60914-15,
peter.ley@ampeco.de, www.ampeco.de