

Spektrum

Unser Leistungsspektrum umfasst folgende Lösungen:

- Anlagenbau**
- 2- und 3-K-Anlagen
 - Roboter
 - Farbversorgungssysteme
 - Rohrleitungsbau
 - Brandschutzcontainer
 - Sonderlösungen

Forschung und Entwicklung

- modernes Technologiezentrum auf über 600 qm
- Praxis
- Theorie
- Schulung
- Seminare

Service

- Beratung
- Reparatur
- Wartung
- weltweites Service-Netz

Gebrauchtbörse

Eine aktuelle Übersicht über unseren Gebrauchtwarenmarkt finden Sie unter: www.ls-oberflaechentechnik.de/deutsch/aktuell.html

Impressum

Die L&S DOSIERT informiert erscheint 3-mal jährlich. Sie ist kostenlos und auch per Mail als PDF-Datei erhältlich. Die Bestellung/Abbestellung erfolgt schriftlich per Fax oder per E-Mail.

L&S-Oberflächentechnik GmbH & Co. KG

Grenzweg 14 b
33758 Schloß-Holte-Stukenbrock
Tel. +49 (0) 52 07 / 91 95-0
Fax +49 (0) 52 07 / 91 95-20
info@ls-oberflaechentechnik.de
www.ls-oberflaechentechnik.de

Redaktion

W. G. Degener
w.degener@ls-oberflaechentechnik.de

Gestaltung

WERBESTUDIO HILD
www.werbestudio-hild.de

Fotografie

© L&S-Oberflächentechnik / Archiv
© WERBESTUDIO HILD

Druck & Verarbeitung

Druckerei und Verlag
Hermann Bösmann GmbH
Ohmstraße 7
32758 Detmold
Tel. +49 (0) 52 31 / 911-0
Fax +49 (0) 52 31 / 911-200
info@boesmann.de
www.boesmann.de
Auflage 6.500 Stück

© 2009 L&S-Oberflächentechnik

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, auch auszugsweise, von Text- und Bildmaterial bedarf der schriftlichen Bestätigung der Redaktion.

VOT – Venjakob Oberflächentage 2009

Zum zweiten Mal trafen sich über 80 Fachleute aus der Holz-, Fenster- und Möbelindustrie im ostwestfälischen Rheda-Wiedenbrück.

Am 29. und 30. Oktober 2009 informierte der Rheda-Wiedenbrücker Maschinen- und Anlagenbauer Venjakob GmbH & Co. KG in praxisorientierten Vorträgen und lebhaften Diskussionsrunden zu verschiedenen interessanten Themen im Bereich Oberflächentechnik speziell für die Holz-, Fenster- und Möbelindustrie.

Darüber hinaus wurden die Venjakob Neuentwicklungen vorgestellt und im hauseigenen Technikum in der Praxis demonstriert.

Abgerundet wurde der erste Tag mit einem Abend voller Köstlichkeiten, hoch interessanten Gesprächen und guten Ideen für weitere Entwicklungen.

„Diese Art von Informationsaustausch bringt uns alle weiter“, war die einstimmige Meinung der Besucher und Veranstalter.

Alle weiteren Informationen finden Sie auf www.venjakob.de



Neuentwicklungen bei Venjakob Maschinenbau

Auf den VOT wurden interessante, standardisierte Neuentwicklungen vorgestellt. Losgröße 1 ist in aller Munde. Hohe Anlagenverfügbarkeit und schnelle Lackwechsel werden gefordert und das bei reduzierten Energiekosten. Der ostwestfälische Lackieranlagenbauer wurde gleich mit mehreren Neuentwicklungen diesen Anforderungen gerecht.

Der neue Flächenspritzautomat „Venspray duo“ wurde in allen Bereichen optimiert. Angefangen beim Zuluft-/Abluft-Haushalt über die Schnellwechsellvorrichtungen bis hin zum Bandtransport mit oder ohne Rückgewinnung. Ein modularer Aufbau ermöglicht, den Kundenwünschen individuell zu entsprechen.

Ein altes Thema neu interpretiert wurde mit dem neuen Venjakob Portalroboter. Losgröße 1 und komplizierte 2D-Geometrien sind die Domäne dieser Flachbett-Lackieranlage. Auch hier wurde Wert gelegt auf ein modulares Baukastensystem aus dem jeweils die optimale Konfiguration zusammengestellt werden kann.

Integriert werden kann in jede Anlage das neue Farbwechselsystem von Venjakob um schnelle Farbwechsel im 1-K-Bereich von unter 1 Minute zu realisieren.

Nähere Informationen unter Tel.: 05242-9603-0, Herr Feldmann oder dfeldmann@venjakob.de



Gemeinsam stark



OBERFLÄCHENTECHNIK

Konzepte, Prozesse und Strukturen miteinander entwickeln.

„Lackiersysteme mit Ideen“
„Wir besuchen Sie gerne – unverbindliche Beratung vor Ort“

- Lackierroboter
- Dosier-/Mischanlagen (2-/3-K-Technik)
- Farbversorgungsanlagen
- Konventionelle Farbspritztechnik
- Elektrostatistische Sprühsysteme
- Airlessgeräte
- Pulverbeschichtungssysteme
- Lösemittelrückgewinnungsanlagen

x x x BÖRSE x x x

Unter der Rubrik „Börse-Gebrauchsanlagen“ finden Sie ständig gute Angebote.

Kennziffer 01/01

Pro-Mix-Mehrkomponenten-Dosiergerät

- Benutzerfreundlich
- Hohe Mischungsverhältnissenauigkeit
- Reporterstellung
- Rasche Amortisation
- Eigensicher

Vorführgerät, generalüberholt, volle Garantie, Preis auf Anfrage

Kennziffer 01/02

Mechanische 2-K-Anlage Kremlin

Mechanisches Dosiersystem für Mehrkomponentenmaterialien

- Präzise und zuverlässig
- Einfache Bedienbarkeit
- Kurze Amortisationszeit

Vorführgerät, generalüberholt, volle Garantie, Preis auf Anfrage

Kennziffer 01/03

Verschiedene Durchlauferhitzer

- Materialberührende Teile aus Edelstahl
- Leistung bis 3KW, ex-geschützt

Generalüberholt, volle Garantie, Preise auf Anfrage

Kennziffer 01/04

Diverse Husky Doppelmembranpumpen

Übersetzungsverhältnis 1:1

Verschiedene Förderleistungen

Generalüberholt, volle Garantie, Preise auf Anfrage

Kennziffer 01/05

Verschiedene mobile Farbspritzgeräte

- Airless
- Airmix / Airless Luftunterstützt
- unterschiedliche Förderleistungen

Preise auf Anfrage

Kennziffer 01/06

Diverse elektrostatistische Spritzpistolen

- Vorführpistolen z.B. Typ Graco

Preise auf Anfrage

Wer zuerst kommt – mahlt (lackiert) zuerst!

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an unseren telefonischen Kundendienst
Tel: 05207 / 9195-0 Fax: 05207 / 9195-20

DOSIERT

informiert



Ausgabe 02 / 2009

VOC – noch immer nicht überall angekommen!

Es ist schon erstaunlich, wie viele kleine und kleinere, mittelständische Betriebe noch immer nicht den VOC-Regeln entsprechend produzieren. Was vielen nicht bewusst ist, ist die Tatsache, dass es sich bei Nichteinhaltung der gesetzlichen Vorschriften um einen Straftatbestand handeln kann. Hier noch einmal einige einfache Möglichkeiten gerade für Betriebe die sich an den Verbrauchsgrenzen bewegen.



Sollte kein Wasserlack eingesetzt werden können, so müssen die Hauptquellen für VOC untersucht werden. Im Wesentlichen sollte man auf drei Bereiche schauen:

bei 250 Liter stehen zur Auswahl.

2. Lackverbrauch

Ein Festkörpergehalt bei gängigen Lacktypen von 15 - 50% bedeutet, dass man 50 - 85% Lösemittel verspritzt. Hierbei ist der Overspray der Punkt den man sich anschauen sollte. Bei der konventionellen Lackierung werden je nach Applikationsmethode 20 - 60% Auftragswirkungsgrad erzielt. Anders ausgedrückt, es gehen 40 - 80% des verspritzten Lackes in die Absaugung und nicht auf das Werkstück, wo der Lack eigentlich hingehört.

Die Lösung: Destillierung
Einfach zu bedienende Destillationsgeräte, ausgelegt für die tatsächlich anfallenden Mengen an Schmutzverdünnung sparen bis zu 65%! Von renommierten Lackherstellern getestet, ist das recycelte Lösemittel immer wieder zur Reinigung einsetzbar. Gerätegrößen von 12

1. Reinigungsverdünnung

Oft werden große Mengen an Reinigungsverdünnung zum Reinigen von Spritzpistolen, Pumpen und Leitungen verbraucht. Für viel Geld eingekauft, einmal benutzt und anschließend für weiteres Geld entsorgt.

Die Lösung: Destillierung
Einfach zu bedienende Destillationsgeräte, ausgelegt für die tatsächlich anfallenden Mengen an Schmutzverdünnung sparen bis zu 65%! Von renommierten Lackherstellern getestet, ist das recycelte Lösemittel immer wieder zur Reinigung einsetzbar. Gerätegrößen von 12

einem Magneten. Der zu erzielende Effekt ist von der Leitfähigkeit des Lackes und des Werkstückes abhängig. Eine Senkung des Lackverbrauches ist in der Regel zwischen 30 und 60% anzusiedeln! Schöner Nebeneffekt, man reduziert den tatsächlichen Lackverbrauch und senkt somit gleichzeitig die Kosten u.a. auch für die Absaugfilter bei Trockenabscheidungsanlagen. Das macht eine relativ einfache Amortisationsrechnung für die ESTA-Anlage möglich. Oft muss an der bestehenden Anlage nur die Pistole und das Schlauchpaket getauscht werden. Gerade in der Metallbranche werden mit diesem System immense Erfolge erzielt.

3. Lackerwärmung

Wird ein Lack mittels Lösemittel auf Spritzviskosität gebracht, so kann die gleiche Wirkung durch Erwärmen des Lackes erreicht werden.

Die Lösung: Lackerwärmung mittels Durchlauferhitzer, Fasserwärmung oder Thermoschläuchen.
Welche Variante oder gar Kombination gewählt wird, hängt von der jeweiligen Situation ab. Speziell bei 2-K-Lacken bedarf es genauer und sorgfältiger Planung, weil sich auch die Reaktions- und Topzeiten verändern können. Richtig gemacht, erlangt man so auch gleichzeitig eine kürzere Trocknungszeit.
Ein weiterer Ansatzpunkt ist die Teilereinigung vor dem Lackieren. Dieser Punkt ist so bedeutend, dass wir diesem Thema einen eigenen Artikel widmen (siehe Seite 3 in dieser Ausgabe).
Sollte trotz aller vorbeugender Maßnahmen der Verbrauch immer noch über den Grenzwerten liegen, so geht der Weg Richtung Abluftaufbereitung. Auch hierzu mehr an anderer Stelle dieser Ausgabe.

PaintExpo – voll im Trend zu mehr Wirtschaftlichkeit, Qualität und Umweltfreundlichkeit

Internationale Leitmesse für industrielle Lackiertechnik
Leading International Trade Fair for Industrial Coating Technology

13. - 16. 04. 2010
Messe Karlsruhe
Karlsruhe Exhibition Centre

Bevor sich die Tore der PaintExpo zum dritten Mal auf dem Messegelände Karlsruhe öffnen, haben sich bereits deutlich über 200 Unternehmen für die Teilnahme als Aussteller entschieden. Darunter sind in nahezu allen Bereichen die Markt- und Technologieführer zu finden. Damit ist heute schon abzusehen, dass die internationale Leitmesse das weltweit umfassendste Angebot für industrielle Lackiertechnik präsentieren wird.

Die Teilnahme als Aussteller entschieden. Darunter sind in nahezu allen Bereichen die Markt- und Technologieführer zu finden. Damit ist heute schon abzusehen, dass die internationale Leitmesse das weltweit umfassendste Angebot für industrielle Lackiertechnik präsentieren wird.

Mit ihrem ausschließlich auf die industrielle Lackiertechnik gerichteten Fokus kann die PaintExpo auch in Zeiten wirtschaftlicher Herausforderungen überzeugen. Belegt wird dies dadurch, dass schon jetzt nahezu alle Markt- und Technologieführer eine Standfläche für die 3. internationale Leitmesse für industrielle Lackiertechnik gebucht haben.

Darunter auch verschiedene Unternehmen aus dem Lackbereich, die an den bisherigen Veranstaltungen nicht teilgenommen haben. Die Veranstaltung auf dem Messegelände Karlsruhe wird das international breiteste und tiefste Angebot rund um das Nasslackieren, Pulverbeschichten und Coil Coating präsentieren. Das Portfolio der Leitmesse für industrielle Lackiertechnik umfasst Anlagen- und Applikationstechnik, Lacke, Transportsysteme, Automatisierungslösungen und Lackierroboter, Verbrauchsmaterialien und Dienstleistungen für den organischen Beschichtungsprozess von der Vorbehandlung bis zur Endkontrolle.

x x x in Kürze x x x in Kürze x x x in Kürze x x x in Kürze x x x

Neue 2-K-Anlagentechnik entwickelt
Erstmals wurde die bekannte L&S-2-K-Anlage "Merge perfect" in einer neuen Kombination erstellt. Materialmengensteuerung und schnelle Farbwechsel speziell für Roboterapplikationen wurden optimiert. Die Pilotanlage läuft seit September 2009 bereits erfolgreich.

Zeit und Materialersparnis bei der automatischen 2-K-Applikation
Auch auf Flächenautomaten sind schnelle Farbwechsel im 2-K-Bereich bei geringstmöglichen Spülverlusten gefordert. Verwendung bekannter Komponenten gepaart mit innovativer Anordnung ist die Lösung. Erste Testläufe bei L&S zeigen gute Ergebnisse.

Online Shop bei L&S
L&S-Oberflächentechnik bietet in Kürze die Möglichkeit online Bestellungen aufzugeben. Ersatzteile, Verbrauchsmaterial und viele weitere Produkte aus dem L&S-Sortiment können dann bequem per virtuellem Warenkorb bestellt werden.

- VOC – noch immer nicht überall angekommen!
- PaintExpo 2010
- Neue Ideen bei der Abluftaufbereitung für kleinere Betriebe
- Landmaschinenhersteller mit neuer Lackieranlage
- Schulung bei L&S für die neuesten Pulverlackiertechniken
- VOC-Einsparung durch intelligente Teilereinigung
- Venjakob Oberflächentage 2009
- Neuentwicklungen bei Venjakob Maschinenbau

Verehrte Kunden, liebe Leser,

„besondere Umstände erfordern besondere Maßnahmen“.
Diese Weisheit hat in 2009 bei vielen Unternehmen die Entscheidungen beeinflusst. Und das wird auch in 2010 so sein. Optimierung bestehender Prozesse von der Lagerhaltung über die Produktion bis hin zum Vertrieb haben einen immer größeren Stellenwert bekommen.
Es sind Sonderlösungen gefragt. Anpassung der Verfahren an gesetzliche Vorschriften, z. B. an die VOC-Richtlinien für kleinere Betriebe, oder die Automatisierung komplexer Verfahren. Eine Aufgabe für Spezialisten im Maschinen- und Anlagenbau. Immer wichtiger ist dabei die Zusammenarbeit einzelner spezialisierter Unternehmen geworden. Gemeinsam Synergieeffekte nutzen ist der Schlüssel. Schulungen und Informationsaustausch sind hierbei hilfreiche Mittel um schnelle aber auch nachhaltige Erfolge zu erzielen.

„Sand in den Kopf zu stecken nutzt nichts“ um mit den Worten eines ehemaligen deutschen Nationalspielers zu sprechen. Ideen sind also gefragt. Daher liebe Leser, viel Spaß und interessante Anregungen bei der Lektüre dieser Ausgabe von „L&S DOSIERT informiert“

Herzlichst Ihr Erhard Schröder





Bewährtes & Neues

Ausschussquote drastisch gesenkt

Schwäbischer Kunststofflackierer konnte durch gezielte Maßnahmen seine Ausschussquoten auf unter 1,4% bringen. Höchste Anforderungen seitens der Auftraggeber, speziell aus dem Automobilbau verlangten nach einer umfassenden Überarbeitung der Prozesse.

Gemeinsam gingen der Anwender und das Beraterteam von L&S-Oberflächentechnik die gestellte Aufgabe an. Die geforderte Ausschussquote von 4 - 5% wurde oftmals deutlich überschritten. Im Hochglanzbereich tageweise bis zu 40%. Schnell war klar, dass es nur mit einer neuen Anlagentechnik allein nicht getan war. Der gesamte Lackierprozess wurde unter die Lupe genommen und auf Ursächlichkeiten hin untersucht. Neben einer Optimierung der bereits vorhandenen 2-K-Anlagen mit Farbversorgung wurden auch periphere Geräte begutachtet. Vom Horndenwagen bis hin zu den Zuluft-/Abluft-Einheiten wurde ein kleiner Fehler nach dem anderen gefunden und beseitigt. Diese Maßnahmen und eine zusätzliche Schulung der Mitarbeiter, auch über das reine Bedienen der Geräte hinaus, senkten schließlich die Ausschussquoten auf unter 1,4%. Lieferzeiten und Produktionskosten sind ab sofort kaum noch ein Thema.

Ansprechpartner ist W. G. Degener
w.degener@ls-oberflaechentechnik.de



Neue Ideen bei der Abluftaufbereitung für kleinere Betriebe

Gerade für kleinere Betriebe, die sich im Grenzbereich der zulässigen VOC Anteile bewegen, gibt es neue Lösungsansätze zur Abluftaufbereitung. Sind alle präventiven Maßnahmen ausgeschöpft, bleibt nur eine zuverlässige aber kostengünstige Technik um die VOCs aus der Abluft zu entfernen.

Klassische Nachverbrennungsanlagen sind in der Regel sehr teuer in der Anschaffung und darüber hinaus auch in den Folgekosten, wenn die Lösemittelkonzentration in der Abluft stark schwankt und zugeheizt werden muss.

Genau dies ist bei kleinen und kleineren, mittelständischen Betrieben der Fall.

Biofilteranlagen sind ein interessanter Weg, weil durch Mikroorganismen die Lösemittel zersetzt werden. Nachteile sind sicherlich die Abstimmung der Mikroorganismen auf das jeweilige Lösemittel und auch die Tatsache, „dass die kleinen Kerle ständig gefüttert werden wollen.“

Legt man die Einsatzbereiche der verschiedenen Verfahren übereinander, bleibt bezogen auf die anfallenden Lösemittelmengen, ein gewisser Bereich der wirtschaftlich nicht abgedeckt werden kann. Genau an

dieser Stelle soll ein neues Verfahren greifen, das auf der Basis von Ozon die Lösemittel zersetzt. Entwickelt von einem ostwestfälischen Unternehmen mit Unterstützung der Hochschule OWL wurden in langwierigen Versuchen Bedingungen herausgearbeitet unter denen eine 100%ige Zersetzung der Lösemittel erzielt wurde.

Das Geheimnis des mittlerweile patentierten Verfahrens ist die Temperatur. Der katalytische Umsetzungsprozess läuft optimal im Temperaturbereich um die 150°C ab. Zum Vergleich benötigen die herkömmlichen Nachverbrennungsanlagen Temperaturen von bis zu 800°C. Aus diesen Werten lässt sich schon erahnen, dass die Betriebskosten sich in völlig anderen Dimension bewegen werden. Im Gegenzug sind Großanlagen in diesem Verfahren zur Zeit nicht angedacht.

Das Grundprinzip sieht vor, die Abluft zunächst weitestgehend von Staubpartikeln zu befreien. An zwei nacheinander geschalteten Katalysatoren wird durch die Zuführung von Ozongas ein chemischer Prozess gestartet, der die VOCs in CO2 und H2O umwandelt. Dieser Prozess kann bei relativ niedrigen Temperaturen stattfinden, da Ozon, die Form von Sauerstoff mit drei Atomen, sehr viel reaktiver ist als sein zweiatomiger Verwandter, der Luftsauerstoff. Der im System verwendete Katalysator stellt darüber hinaus sicher, dass kein evtl. überschüssiges Ozon das System verlassen kann, da dieses sich an den Oberflächen wieder in zweiwertigen Sauerstoff umwandelt. Dem System wurde auch in einer vom TÜV Rheinland durchgeführten Messung seine Wirksamkeit bescheinigt.

Gerne stellen wir den Kontakt für Interessenten her.
info@ls-oberflaechentechnik.de

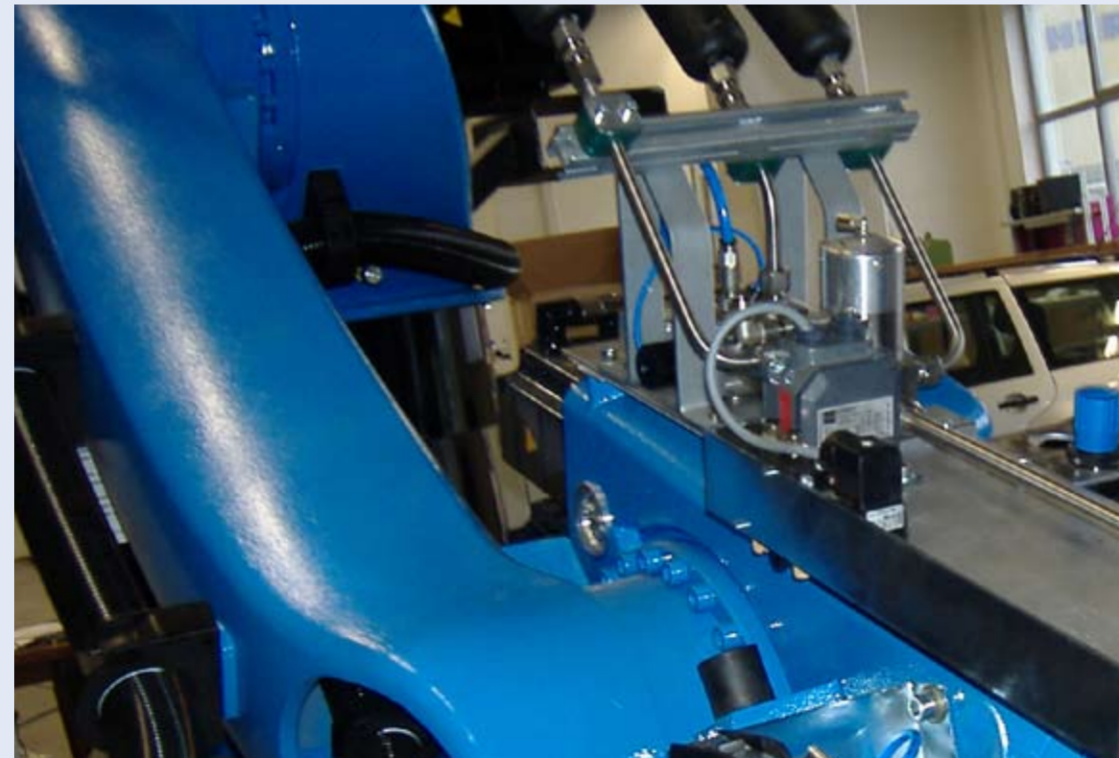
Lackierwärmung für Roboter - Dickstoffapplikation

Sonderlösung von L&S Oberflächentechnik zur Applikation von 2-K-Dickstoffmaterial. Erwärmung von vorne bis hinten. Ohne dies wäre eine Verarbeitung unmöglich.

Das zu verarbeitende Material kann nur in einem bestimmten Temperaturfenster verarbeitet werden. Es wurde vom Anwender eine schnelle Lösung gesucht.

Durch jahrzehntelange Erfahrung, vor allem aus der Zeit der Heißwache in der Möbelindustrie, konnte Altbewährtes neu kombiniert werden. Angefangen von der Erwärmung der 1000 Liter Liefercontainer und Zwischenarbeitsbehälter über sämtliche Materialleitungen bis schließlich zur Pistole wurden alle technischen Register gezogen, um eine definierte Materialerwärmung zu realisieren. Angesichts der extrem kurzen Topfzeit von nur noch wenigen Minuten mussten auch die Überwachungselemente entsprechend angepasst werden.

Mehr Infos bei:
g.pelz@ls-oberflaechentechnik.de



Landmaschinenhersteller mit neuer Lackieranlage

Gesetzliche Bestimmungen erfüllen und ein effizienterer Produktionsablauf. Das waren die gesetzten Ziele bei der Umplanung der bestehenden Lackieranlage.

Die Firma Welger gilt als führender Hersteller von Verdichtungstechnik für landwirtschaftliche Erntegüter sowie industrielle Wertstoffe. Weltweit werden die hochwertigen Produkte aus Wolfenbüttel vertrieben. Qualität und Innovation gehören zu den Leithesen des seit über 100 Jahren aktiven Unternehmens.

Ende 2008 begannen die Planungen für die neue Lackieranlage und seit Oktober 2009 ist das System am Netz. Es sollte eine ganzheitliche Lösung gefunden werden um allen gesetzlichen Bestimmungen zu entsprechen, aber auch einen wirtschaftlicheren Produktionsablauf zu gewährleisten.

Dementsprechend wurde also jeder Aspekt der Lackierung unter die Lupe genommen und auf seine Aktualität hin überprüft.

Als erstes entschied man sich nach eingehenden Tests für ein neues hochgefülltes 2-K-Einschicht-Lacksystem mit hervorragenden Eigenschaften. Vorteil hierbei ist, dass nur noch ein Material verwaltet und gefördert werden muss, statt einer Grundierung und eines separaten Decklacks. Weiterhin konnten die Trocknungstemperaturen von ca. 115°C auf ca. 65°C gesenkt werden. Eine Energieeinsparung die sich schnell bezahlt macht.

Im nächsten Schritt wurde der Produktionsablauf betrachtet. Statt wie bisher die fast komplett montierten Maschinen zu lackieren, stellte sich die Lackierung von Einzelkomponenten und anschließender Montage als vorteilhaft heraus. Die Umsetzung ist für 2010 geplant.

Weiter ging es an die vorhandenen Lackier- und Trockenkabinen sowie der Teilverarbeitung. Hier wurde eine interessante Komplettlösung gefunden. Der bisherige Ablauf von Reinigen, Trocknen, Primern, Trocknen, Decklackieren und Trocknen wurde geändert in Reinigen, Trocknen, Lackieren und Trocknen. Die bestehenden Anlagenkomponenten wurden so weit es ging übernommen und durch moderne Elemente sinnvoll ergänzt. Speziell die Teilverreinigung wurde nach dem neuesten Stand der Technik optimiert.

Letztlich galt es die Lackversorgung und Applikation zu untersuchen. Die im Lacklager vorhandene Versorgung aus 1000 Liter Containern mit ex-geschützten Rührwerken, Kolbenpumpen und die Edelstahlrohrleitungen konnten in das von L&S-Oberflächentechnik entworfene Konzept integriert werden. Getreu dem Motto von L&S: „Es muss nicht immer alles neu sein, Bewährtes optimal nutzen“.

Das schon seit Jahren eingesetzte Elektrostatik-Spritzverfahren wurde beibehalten. Die Handpistolen wurden nur durch moderne Varianten ersetzt. Automatisch aktivierte Pistolenspülboxen konnten nicht nur die Sicherheit der Bediener, sondern auch das gesamte Handling verbessern. Das Ganze in Verbindung mit einer neuen elektronischen 2-K Dosier- und Mischanlage. Präzision und Überwachung bei der Dosierung sowie deutlich nach unten optimierter Materialverlust bei Spül- und Vorlegetprozessen bringen nachhaltig Vorteile für den Betreiber.

„Und wenn man schon einmal dabei ist,“ wurden auch die anderen Lackierbereiche überprüft und mit relativ geringem Aufwand auf die Spur gebracht.

Die entscheidenden Werte für die Unternehmensführung sind:

Teamwork – Ehrgeiz – Respekt vor der Umwelt – Mut, Fehler einzugestehen – Kreativität und Intelligenz, innovative und richtungweisende Verfahren zu ersinnen und diese zu realisieren.

Mission erfüllt!



»Erhöhen Sie den Nutzungsgrad Ihrer Lackieranlage«



Oa'zapft wars

Der nunmehr schon traditionelle Oktober-Schmaus für Mitarbeiter und Freunde des Hauses L&S-Oberflächentechnik fand diesmal in eigens errichteten Zelten auf dem L&S-Firmengelände statt.

Am 26. September 2009 hieß es um 14.30 Uhr „oa'zapft iss“.

Traditionell zu Weißbier, Weißwurst und vielen anderen typisch bayrischen Delikatessen waren zahlreiche Gäste erschienen.

Die Sensation war allerdings der Backschinken auf einem speziell von L&S-Mitarbeitern entwickelten und in der Freizeit gebauten Grill. Zunächst angefeuert von Holzkohle wurde der 45 kg schwere Backschinken über Buchenglut durchgegar. Das Ergebnis war ein überaus leckerer und zarter Gaumenschmaus.

Bis spät in den Abend ließen sich die Gäste in lustiger Runde verwöhnen.

Und nächstes Jahr im September wird es wieder heißen „oa'zapft iss“, darüber waren sich alle einig.



Konzepte, Prozesse und Strukturen miteinander entwickeln.

„Ihr Erfolg ist uns wichtig – Lackiertechnik maßgeschneidert“

- Lackierroboter
- Dosier-/Mischanlagen (2-/3-K-Technik)
- Farbversorgungsanlagen
- Konventionelle Farbspritztechnik
- Elektrostatische Sprühsysteme
- Airlessgeräte
- Pulverbeschichtungssysteme
- Lösemittelrückgewinnungsanlagen

www.ls-oberflaechentechnik.de

L&S-Oberflächentechnik GmbH & Co. KG • Grenzweg 14b • 33758 Schloß Holte-Stukenbrock • Tel. +49 (0) 5207/ 91 95-0

Schulung bei L&S für die neuesten Pulverlackiertechniken

Die Pulverlackierung gewinnt stetig an Bedeutung. Ist die Pulverlackierung doch eine der Möglichkeiten den VOC-Bestimmungen aus dem Wege zu gehen. Extrem strapazierfähige Oberflächen sind charakteristisch für pulverbeschichtete Bauteile.

Das Verfahren des Pulverbeschichtens ist prinzipiell recht einfach. Ein speziell konzipiertes Farbpulver wird elektrostatisch appliziert und anschließend bei hohen Temperaturen eingebrannt. Leider sind hier auch schon erste Einschränkungen zu machen. Nicht jedes Bauteil ist auf Grund seiner Geometrie für das elektrostatische Verfahren gleich gut geeignet. Dazu kommt die unterschiedliche elektrische Leitfähigkeit der verschiedenen Substrate. Ein weiterer Punkt sind die relativ hohen Temperaturen die nicht für jeden Werkstoff geeignet sind. Auch von der chemischen Seite sind nicht alle mit Nasslack zu erzielenden Oberflächen mit Pulver nachzustellen.

Aber es bleiben eine Menge Anwendungsfälle, wo der Einsatz von Pulver möglich ist und dem Anwender Vorteile bringt.

Diese Einschränkungen im Vorfeld zu erkennen und die richtigen Techniken auszuwählen, war einer der Schwerpunkte bei der Schulung im Hause L&S-Oberflächentechnik. Ein kompetenter Berater des Pulveranlagenerstellers GEMA konnte das Wissen ums Pulverbeschichten bei einigen der L&S-Mitarbeiter vertiefen und bei neueren Kollegen aufbauen. Theorie und Praxis wurden im L&S-Technologiezentrum eindrucksvoll vermittelt.

Es konnte festgestellt werden, dass die Technik sich kontinuierlich weiterentwickelt hat. Speziell die Art, wie die elektrostatische Pulverwolke erzeugt und überwacht wird, macht es interessant, alte Anlagen einmal einer Prüfung zu unterziehen. Oftmals ist ein Nachrüsten möglich um noch effizienter Beschichten zu können. Weitere Informationen bei L&S-Oberflächentechnik:

t.gamerschlag@ls-oberflaechentechnik.de

VOC-Einsparung durch intelligente Teilereinigung

Der Werkstückreinigung vor dem Lackieren wird in vielen Betrieben immer noch nicht das nötige Maß an Aufmerksamkeit geschenkt. Kaum nachzuvollziehen, verbürgen sich hier doch enorme Einsparpotenziale hinsichtlich der VOC-Vorschriften. Auch die qualitative Seite gewinnt durch moderne und intelligente Lösungen.

Eine Vorbereitung der zu lackierenden Werkstücke ist schon immer notwendig gewesen. Heißt es doch zum Beispiel bei der Möbellackierung „gut geschliffen ist halb lackiert“. Aber nicht nur bei der Holzlackierung ist eine gezielte Vorbereitung wichtig, auch oder gerade bei Kunststoff- und Metalloberflächen sollte ein definierter Prozess der Lackierung vorausgehen. Gerade beim Einsatz von wasserlöslichen Beschichtungsmaterialien führen Stoffe wie Öl- oder Fettrückstände zu massiven Oberflächenstörungen. Das gleiche Phänomen taucht bei Lösemittellacken mit hohem bis sehr hohem Festkörperanteil auf.

Entfernt man diese Rückstände wie bisher mit einem lösemittel-

haltigen Reiniger treibt man den Teufel mit dem Belzeub aus, denn hierüber holt man sich die beim Lack eingesparten VOCs wieder zurück. Was ist also zu tun? In der modernen Teilereinigung wird neben speziell eingestellten sauren oder alkalischen Reinigern auch auf Mikroorganismen gesetzt. Lösemittelfrei bzw. lösemittelarm (<20%) und biologisch abbaubar. Kein Gefahrstoff und kein Gefahrgut. Bei den verwendeten Mikroorganismen handelt es sich um nicht pathogene Bakterien der Risikogruppe 1 klassifiziert nach der BioStoffV 2000/54/EG, TRBA 466. Die Risikogruppe 1 umfasst Stoffe, bei denen es unwahrscheinlich ist, dass sie beim Menschen eine Krankheit verursachen.

Zusammengefasst bedeutet dieses Verfahren eine schnelle, effiziente und VOC-konforme Reinigung die auch als anwenderfreundlich zu bezeichnen ist. Weitere Informationen und eine erste technische Beratung zu jedem Einzelfall ist über info@ls-oberflaechentechnik.de zu erhalten.

