



Die Unterschiede sind augenfällig: Der obere Teil der Möbelfront wurde mittels eines konventionellen Verfahrens lackiert, beim unteren kam erwärmte Zerstäuberluft zum Einsatz.

Rund 120 regionale und überregionale Besucher konnte L&S bei seinem ersten Open House-Event begrüßen. Bilder: mo



Immer einen Schritt voraus

Erstes L&S Open House-Event

Zahlreiche Fachbesucher fanden am 25. Juni 2012 ihren Weg ins nordrhein-westfälische Schloß Holte-Stukenbrock: Neben Fachvorträgen zu ausgesuchten Fragestellungen rund um das Thema Lackieren sowie praktischen Demonstrationen bot sich den Teilnehmern dort auch die Möglichkeit, mit den Spezialisten selbst ins Gespräch zu kommen.

Unter dem Motto „One Step Ahead – Immer einen Schritt voraus“ lud der Systemanbieter L&S Oberflächentechnik am 25. Juni 2012 zu seinem ersten Open House-Event im betriebseigenen Technologiezentrum. Rund 120 Gäste folgten der Einladung ins nordrhein-westfälische Schloß Holte-Stukenbrock, wo neben interessanten Vorträgen zu ausgesuchten Themen aus dem Bereich Lackieren auch praktische Anwendungsbeispiele auf sie warteten. „Die gesamte Lackierwelt wird immer komplizierter und die Anwendungstechniker, die vor Ort sind, haben oft nicht die Zeit, sich im Detail mit den einzelnen Themen zu beschäftigen. Wir möchten zum einen mit unseren regionalen und überregionalen Kunden in Kontakt treten und ihnen die aktuellen Technologien vorstellen, zum anderen Informationsarbeit leisten und gezielt Impulse setzen“, fasst Geschäftsführer Philipp Jansen die Intention der Veranstaltung zusammen.

Bewährte Lackiertechnik im Fokus

Neben den Bereichen Arbeitsplatzgestaltung im Lackierbereich, Elektrostatik und Arbeitssicherheit stand auch das Thema Lackiereffizienz auf dem Programm. In diesem Zuge stellte Wilhelm Gunter Degener, Sales Manager und Technischer Berater bei L&S, die Möglichkeiten vor, die die Erwärmung des Lacks beziehungsweise der Zerstäuberluft im Applikationsverfahren bietet. Durch die Lackerwärmung lassen sich nicht nur die VOC-Emissionen reduzieren, da auch Lacksysteme mit weniger Lösemittelanteil verwendet werden können. Dieses Verfahren bewirkt darüber hinaus auch kürzere Trocknungszeiten, höhere Schichtstärken pro Arbeitsgang sowie eine bessere Lackierqualität im Ergebnis, da die Verarbeitungsparameter hierbei – unabhängig von der Temperatur der Umgebungsluft – konstant gehalten werden können. Durch die niedrigere Viskosität des Lacks lässt sich außerdem eine

gleichmäßigere Oberfläche erzeugen. Die schnellere Trocknung des Lacks kann jedoch auch von Nachteil sein: Bestimmte Bauteilgeometrien fördern die Bildung von durch Overspray verursachten Rauheiten auf der lackierten Oberfläche – ein beispielsweise im Aerobereich gravierender Nachteil, da dies den Luftwiderstand des Flugzeugs erhöht und in der Folge mehr Kerosin aufgewendet werden muss. Darüber hinaus kann eine Verkürzung der Topfzeit bei einem erwärmten 2K-Lack zum Zufahren der Geräte führen.

Für alle luftzerstäubenden und luftunterstützten Applikationsarten – sowohl im manuellen als auch im automatischen Betrieb – ist eine Erwärmung der Zerstäuberluft lohnenswert. Dieses „Airtherm“ genannte Verfahren eignet sich vor allem für 2K-Lacke und erzeugt ein deutlich gleichmäßigeres Spritzbild als bei der Verwendung herkömmlicher Methoden.

Theorie und Praxis

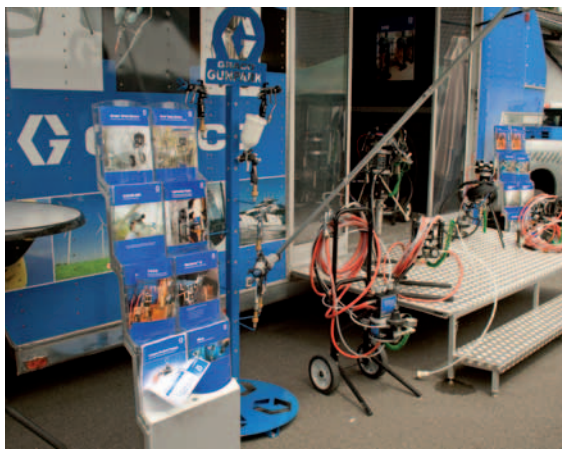
In einem weiteren Vortrag wurden den Besuchern die klassischen Fehlerquellen beim Umgang mit Druckluft im Lackierprozess nahegebracht. Verstopfte Ölfilter können beispielsweise nicht nur fehlerhafte Lackierbilder verursachen – insbesondere bei Wasserlacken ist in dieser Hinsicht Vorsicht geboten –, die Öle greifen auch die Materialien der Kompressoren wie auch der Filter



Bild: L&S

Die sich an die Fachvorträge anschließenden praktischen Demonstrationen stießen bei den Besuchern auf hohe Resonanz.

selbst an und zersetzen diese auf Dauer. Aus diesem Grund ist es neben der Einhaltung bestimmter Wartungsintervalle wichtig, die Filter regelmäßig auszutauschen. Um die Gefahr des Funkenflugs zu vermeiden, sollten die verwendeten Druckluftschläuche antistatisch sein und einen Durchmesser von mindestens 9 mm besitzen. Ein geringerer Schlauchdurchmesser kann Druckluftverluste zur Folge haben und auf diese Weise Farbtonveränderungen am lackierten Objekt bewirken. Auch auf die Wichtigkeit einer geeigneten Schutzausrüstung wurde hingewiesen, insbesondere bei Verwendung von



Der Graco-Truck bot die Möglichkeit, mit den Vertretern des Unternehmens direkt vor Ort ins Gespräch zu kommen.

Wasserlacken. Aufgrund des geringen Lösemittelgehalts sowie der geringeren Geruchsbelastung wird die Gefahr, die von diesen Lacken ausgeht, oft unterschätzt. Doch auch hier können die enthaltenen Lösemittelanteile über die Lungenbläschen ins Blut gelangen und innere Organe sowie das Nervensystem schädigen. Aus diesem Grund ist beim Umgang mit Wasserlacken die gleiche Sorgfalt geboten wie bei der Verwendung lösemittelhaltiger Systeme.

An die einzelnen Vorträge schloss sich jeweils ein „Praxisteil“ an, in dessen Rahmen den Besuchern die theoretisch vor-

gestellten Applikationsverfahren noch einmal praktisch durchgeführt wurden. „Uns war es wichtig, bei diesem Event insbesondere auch auf die bewährten Techniken einzugehen, die in der Vergangenheit ein wenig ins Hintertreffen geraten sind. So wie das Heißspritzen beispielsweise, das gibt es ja

schon seit vielen Jahren. Wir präsentieren hier im Grunde die neuesten Generationen bewährter Lackiertechnik“, erklärt Jansen.

Parallel zum Open House-Event konnten sich die Teilnehmer am Truck der Graco Roadshow 2012 über neue und bewährte Finishing-Produkte aus dem Hause Graco informieren. Mit dieser Aktion möchte der in Belgien beheimatete und international tätige Hersteller von Flüssigkeitsfördersystemen und -komponenten mehr Nähe zum Endkunden schaffen und diesem die Gelegenheit geben, Fragen zu den Graco-Produkten im persönlichen Gespräch zu beantworten.

●
KP

● L&S Oberflächentechnik GmbH & Co. KG
1 www.ls-oberflaechentechnik.de