

## Nach dem Lackieren ist vor dem Lackieren

Experte gibt Tipps, wie man den Arbeitsplatz richtig gestaltet, um Werkstücke optimal zu beschichten

Reibungslose Lackierprozesse wollen minutiös geplant sein. Für Wilhelm Gunter Degener von L&S Oberflächentechnik beginnen sie mit einem gut ausgerüsteten Arbeitsplatz und zuverlässigem Equipment, das allzeit verfügbar ist.

Um gute Lackiererergebnisse zu erzielen und Ausschuss zu vermeiden, müssen viele Voraussetzungen stimmen – vor allem jene am Lackier-Arbeitsplatz. Damit der Beschichtungsprozess reibungslos verlaufen kann und am Ende des Tages die Stückzahl stimmt, sollte konsequent das richtige Equipment zur Verfügung stehen, betont Wilhelm Gunter Degener, bei L&S Oberflächen-



Mit einem Waschtisch können Lackierer ihr Equipment effizient rein-

igung passt. Darüber hinaus können fehlende Arbeitsmittel – etwa Düsen und Filter, Hilfsgebäude, Rührwerke oder Reinigungswerkzeuge – die Arbeitsprozesse stark beeinträchtigen.“ Besser also, sie sind verfügbar, sodass man sie im richtigen Moment zur Hand hat. Auch Licht spielt eine wesentliche Rolle für gute Ergebnisse – die Betreiber sollten darauf achten, dass der Lackierstand optimal ausgeleuchtet ist.

### Mehr Zeit für die Wartung des Equipments

Wer einen Lackierplatz neu einrichtet oder den bestehenden umrüsten will, ist zudem verpflichtet, verschiedene gesetzliche und sicherheitstechnische Vorschriften zu erfüllen. „Hier müssen z.B. die Ex-Zonen definiert werden und die darin befindlichen Gerätschaften und Gebäudeeinrichtungen – etwa Lampen oder Schalter – entsprechend ausgelegt sein“, erklärt Degener. Das bedeutet auch, dass die Mitarbeiter in der Lackiererei über die Ex-Zonen und ihre Gefahren Bescheid wissen, damit die gesetzlichen Vorgaben tatsächlich in der Praxis eingehalten werden.

Betriebe, bei denen ständige Arbeitsunterbrechungen und -ausfälle an der Tagesordnung sind, etwa weil die Pumpe plötzlich stehen bleibt, die Düsen verstopfen oder der Spritzstrahl zusam-



Voraussetzung für qualitativ hochwertige Lackiererergebnisse ist die absolute Sauberkeit in der Lackieranlage und den Arbeitsplätzen der Mitarbeiter.

Quelle (zwei Fotos): L&S

menbricht, sollten mehr Zeit für die Wartung und Pflege ihres Equipments einplanen. „Die Axt muss auch mal geschärft werden“, betont der Lackierexperte. Wer die Arbeitsmittel in stand hält, spart langfristig Zeit durch unerwünschte Unterbrechungen.

Wenn die Teilelogistik chaotisch verläuft, sollten Lackierereibetreibende die Anzahl der Farbwechsel pro Tag sowie die Arbeitswege hinterfragen, empfiehlt Degener. Sind genügend Werkstückträger vorhanden? Lassen sich Prozesse bündeln? Der Experte von L&S Oberflächentechnik rät den Betreibern, regelmäßig die internen Abläufe genauestens zu überprüfen.

### Störfaktoren ausschließen, Parameter überprüfen

Für den Fall, dass die Qualität der lackierten Oberfläche zu Prozessende nicht stimmt, weil

z.B. die mechanische oder chemische Widerstandsfähigkeit oder die Haftung zu wünschen übrig lassen, liegen die Ursachen meist im falsch ausgewählten Lack bzw. der falschen Anmischung begründet, so Degener. Weitere Ursachen sind das Nicht-Einhalten des Verarbeitungsfensters oder aber eine mangelnde Vorbereitung des Untergrunds. Befinden sich Schmutzpartikel in der Endfläche, sind Glanzgrad und Farbton nicht homogen oder tritt Läuferbildung auf, so können vielschichtige Ursachen hineinspielen: „Schmutzpartikel können vom Lack selbst, aus dem Applikationsequipment oder von außen in die Flächen gelangen. Unbedingt sollte auch die Zuluft- und Abluftanlage überprüft werden. Andere Störungen können u.a. darauf zurückgeführt werden, dass die Schichtdickentoleranzen unter- bzw. überschritten oder aber das Mischungsverhältnis

nicht eingehalten wurde“, erklärt er. Abhilfe gelingt in solchen Fällen durch die Überprüfung sämtlicher Prozessparameter und ihrer Wechselwirkung – und in jedem Fall das Einhalten von absoluter Sauberkeit. Sein Unternehmen hat für die Ausrüstung von Lackierarbeitsplätzen verschiedene, kompakte Lösungen entwickelt, etwa Waschtische,

Rüst- und Mischtsche, Dosieranlagen oder eine handlungsrechte Farbversorgung.

L&S Oberflächentechnik GmbH & Co. KG, Schloß Holte-Stukenbrock, Wilhelm Gunter Degener, Tel. +49 52079195-46, w.degener@ls-oberflaechentechnik.de, www.ls-oberflaechentechnik.de

**i** INFO

**Typische Normen für die Einrichtung von Lackier-Arbeitsplätzen:**

- BGR 500 Sicherheitsprüfung für Flüssigkeitsstrahler
- BGI 740 Lackierräume und -einrichtungen für flüssige Beschichtungsstoffe
- EN 12215 Beschichtungsanlagen – Sicherheitsanforderungen für Spritzkabinen
- EN 13355 Beschichtungsanlagen – Sicherheitsanforderungen für kombinierte Spritz- und Trocknungskabinen
- ATEX 94/9/EG-Produkttrichtlinien
- Wasserhaushaltsgesetz (WHG)