

Für mehr Brillanz und Effizienz

Automatische Lackierung löst Handauftrag ab

Beschriftungen und Kennzeichnungen dienen häufig als Eye-Catcher – sie sind Imageträger, stehen für die Qualität des Produkts und müssen dementsprechend hohe Oberflächengüte aufweisen.



Chromglanzoptik – eine solche Qualität ist nur in der automatischen Lackieranlage zu erreichen.

ABS, ABS/PC und PC sind die überwiegenden Werkstoffe zur Produktion von Schildern, die das Unternehmen Zahn in unterschiedlichen Größen und Oberflächenveredelungen produziert. Ein qualitätsbestimmender Schritt ist die Lackierung, die allerdings auch auf die Gesamtkosten maßgeblichen Einfluss hat.

Eine lange Tradition hat das Kreieren und Produzieren der Beschriftungen und Kennzeichnungsschilder bei Zahn. Die Schilder werden auf verschiedene Weisen dekoriert, unter anderem durch bedrucken, prägen, lasern und lackieren. Seit Jahrzehnten wurde dafür der Lack von Hand appliziert. Entsprechend umfangreich ist das interne Know-how zu Verfahren und eingesetzten Materialien.

Dennoch ist eine noch so exakt durchgeführte Handlackierung für moderne, hochwertige Effektlacke ungeeignet, weil diese erst durch eine maschinelle Lackierung ihre Brillanz und optische Qualität erhalten. Ein weiteres Argument für den Einsatz einer automatischen Anlage: Die vorhandenen Ressourcen waren ausgelastet, zusätzliche Aufträge nicht mehr fachgerecht umzuset-

zen. Gemeinsam mit dem Ingenieurbüro Fischer wurde eine hinsichtlich Effizienz und Technologie geeignete Lackieranlage ausgewählt und in den Produktionsablauf integriert. Installiert und in Betrieb genommen wurde ein Flächenspritzautomat mit acht Spritzapparaten. Vier Apparate applizieren den Basislack. Erfordert es der Lackaufbau, wird im zweiten Schritt der Klarlack aufgetragen. Obwohl die Kapazität der Anlage mit ihrer Arbeitsfläche von 1200 x 600 Millimeter noch nicht ausgeschöpft wird, stieg Durchsatz um 40 bis 50 Prozent. Außerdem stieg die Lackausbeute um etwa 10 Prozent, da die exakte Automatenführung über die zu lackierende Fläche weniger Overspray verursacht.

Appliziert werden können verschiedene Lacksysteme wie wasser- oder lösemittelbasierte, 1K- und 2K-Lacke, Effektlacke, Pigmentlacke ebenso wie UV-Systeme. Die lackierten Warenträger werden nach der Beschichtung von der Anlage genommen und zum Trocknen in Hortenwagen gelegt. Während der Lackierzyklus läuft werden weitere Aufnahmen bestückt.

Mit diesen neuen Möglichkeiten der automatischen Lackierung wurde bereits ein Neuauftrag realisiert. Der Kunde forderte den Auftrag eines Effektlacks in Chromglanzoptik, dessen Optik in der Handlackierung nicht zur Zufriedenheit des Kunden hätte erzielt werden können. Dank diesem neu generierten Fertigungsauftrag für die mit Effektlack beschichteten Kennzeichnungsschilder, ist die Anlage kurz nach Inbetriebnahme bereits zu 80 Prozent ausgelastet. Mit der neuen Kleinteilelackieranlage wurde die Qualität des Lackierungsergebnisses generell verbessert.

Effektlackierungen

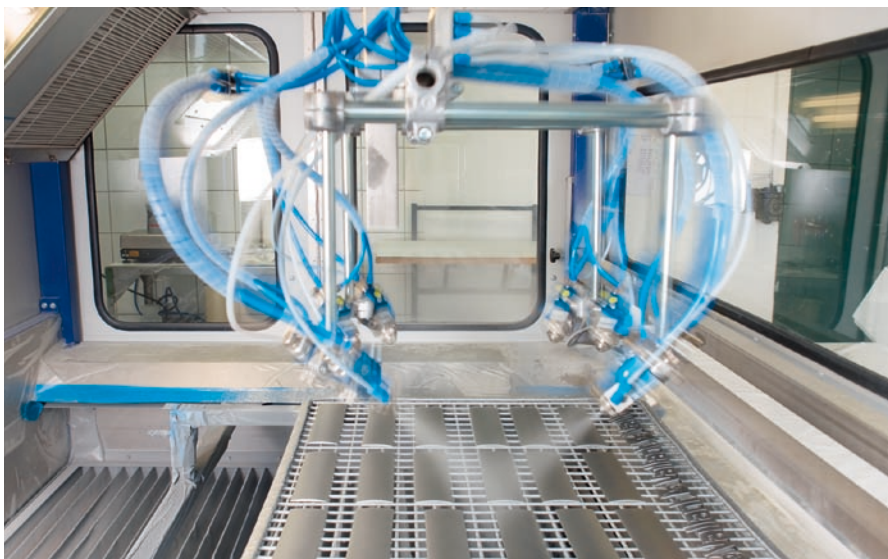
□ Kennziffer 35

Zahn, Neu-Ulm, Tel. +49/731/98478-0
www.zahn-gmbh.de

Beratung Anlagenbau

□ Kennziffer 36

Ingenieurbüro Fischer, Lauterbach,
Tel. +49/6641/644-185, www.ingbuero-fischer.de



Acht Spritzapparate können den mehrschichtigen Lackaufbau effizient realisieren.