

Lohnbeschichter spart Lackkosten und erhöht Qualität

Mit ionisierter Zerstäuberdruckluft und Druckluftherwärmung erzielt die Kerntopf GmbH einen höheren Auftragswirkungsgrad

Die Ionisierung und Erwärmung der Zerstäuberdruckluft durch die „airmatic“-Druckluftaufbereitungsanlage von ensutec Products wirkt sich positiv auf die Oberflächenqualität aus. Die Verschmutzungen auf Kunststoffteilen durch statische Aufladungen reduzieren sich auf ein Minimum.

Die Kerntopf GmbH ist ein mittelständischer Lohnbeschichter für Industrie- und Fahrzeuglackierung. Das Portfolio umfasst die Nasslackierung in den Bereichen Korrosionsschutz bis hochglänzende Veredelungen sowie Klein- bis Großserien von Telefongeschäften bis zu großvolumigen Maschinenelementen. Kernkompetenz ist die Kunststofflackierung im High-End-Sektor, die den extrem hohen Ansprüchen der Kunden entsprechen muss. Die Beschichtungsprozesse beinhalten eine Kfz- und Industrie-Lackierung sowie externe Lackierarbeiten auf Schiffen und Yachten.

Die Lackierverantwortlichen bei Kerntopf hatten in der Vergangenheit beim Abblasen von Kunststoffteilen positive Erfahrungen mit ionisierter Luft gemacht. Hier sind sie auf die „airmatic“-Druckluftaufbereitungsanlage „AM 500W-1600“ der ensutec Products GmbH aufmerksam geworden. Zusätzlich zur Entladung der Kunststoffteile bei der Vorreinigung durch die ionisierte Zerstäuber-



Die Anlage zur Ionisierung und Erwärmung der Zerstäuberluft lässt sich schnell und einfach montieren. **Quelle: ensutec Products**

druckluft sollte beim Lackieren mit dieser Luft Lack eingespart werden. Weiterhin sollte die erwärmte Luft Vorteile bezüglich der Qualität der Applikation bringen.

Reinhard Kerntopf, Inhaber und Geschäftsführer, der über Jahrzehnte an Lackiererfahrung verfügt und selbst täglich lackiert, sagt, es seien alle versprochenen Vorteile eingetroffen – ja sogar übertroffen worden. Mittlerweile sind zwei Geräte im Einsatz, zwei weitere sind in Planung.

Nacharbeit verringern

Zunächst kam die Anlage bei der Lackierung von PS-Platten zum Einsatz, welche sich sehr

schnell und stark aufladen und damit den Schmutz verstärkt anziehen. Diese statische Aufladung der Kunststoffteile konnte mit der „airmatic“-Druckluftaufbereitungsanlage vollständig neutralisiert werden. Weitere Kunststoffteile für die Luftfahrt, wie temperaturbeständiges ABS für Lampengehäuse, lassen sich nun mit drastisch reduzierter Nacharbeit lackieren. Das vorherige Abblasen führen die Mitarbeiter mittlerweile bewusster und etwas länger durch: Die Nacharbeit konnte so um 60 bis 70% reduziert werden.

Während des ersten Einsatzes der Druckluftaufbereitungsanlage wurde sofort ein anderes, weiches Verhalten der Zerstäuberdruckluft bemerkt. Beim Lackieren mit unveränderten Parametern resultierten Läufer, da zu viel Lack aufgetragen wurde. Daraufhin reduzierten die Mitarbeiter umgehend Materialmenge und Luftdruck. Der Einsatz der neuen Anlage bewirkte so eine Lackerparnis von bis zu 25% und die Reduzierung des Zerstäuberdrucks um etwa 25% bei gleich bleibender oder sogar besserer Oberflächenqualität.

Der niedrigere Druck wiederum trägt dazu bei, dass weniger Schmutz auf die Teile gelangt. So kann der Anwender durch die ionisierte und erwärmte Druckluft von einem höheren Auftragswirkungsgrad bei gleichzeitig reduziertem

Overspray profitieren. Der Lack spannt sich besser aus und erzeugt eine sehr gute und gleichmäßige Oberfläche. Die Lackierer empfinden das Arbeiten mit der ionisierten und erwärmten Zerstäuberdruckluft der neuen Anlage darüber hinaus als sehr angenehm.

In der Kfz-Lackierung des Unternehmens hat sich die „airmatic“-Druckluftaufbereitungsanlage gleichermaßen bewährt. Hier steht die Reduzierung der Nacharbeiten und die deutlich bessere Qualität der Beschichtung im Vordergrund. sz

Kerntopf GmbH,
Rumohr/Rotenhahn,
Reinhard Kerntopf,
Tel. +49 4347 909680,
reinhard@kerntopf-gmbh.de,
www.kerntopf-gmbh.de

ensutec Products GmbH,
Altheim,
Thomas Mayer,
Tel. +49 7371 96664-20,
thomas.mayer@ensutec-products.de,
www.ensutec-products.de