

Mit modernem Mischpulver qualitativ hochwertig pulvern

Österreichischer Schubladenführungshersteller setzt u.a. auf Metallicfarbtöne

Ein österreichischer Hersteller von Schubladenführungs- und Auszugssystemen beschichtet seine Produkte seit Juli in neuen Schnellfarbwechselkabinen und will jetzt seine gesamte Produktpalette einschichtig pulvern.



Seit 1976 beliefert die im österreichischen Götzis beheimatete Firma Alfit die Küchen- und Möbelbranche mit Schubladenführungs- und Auszugssystemen. Die Mepla-Alfit-Gruppe ist nach eigenen Angaben einer der führenden Anbieter im weltweiten Markt von Möbelscharnieren und Schubladensystemen. Am Standort Götzis arbeiten zurzeit rund 230 Mitarbeiter; 30 davon sind in der Dreischicht von montags bis freitags laufenden Pulverbeschichtung beschäftigt.

Metallic wie Silber und Sandsilber

Seit acht Jahren setzt der Beschichtungsleiter Artur Kratzer Mischpulver auf Polyester- / Epoxydharzbasis in diversen Farbtönen von Dörken, Herdeck, ein. Rund 45% pro Jahr entfallen dabei auf den Farbton Weiss, der Rest auf alle anderen Farben wie Grau, Braun oder Ocker. Besonders hervorzuheben sind drei Metallicfarbtöne. Die Kratzer je nach der von weltweiten Messen geprägten Nachfrage einsetzt: zwei Silber- und ein Sandsilberfarbton. Dabei handelt es sich um einen Farbton zwischen Silber und Gold.

Als wichtig für den Beschichtungsleiter haben sich dabei die guten Verarbeitungseigenschaften des Pulverlacks "Delta Universal 75" für die Uni- und "Delta Mono Metallic Plus" für die Metallicfarbtöne, beide von Dörken Pulverbeschichtungssysteme GmbH & Co.KG, Herdecke erwiesen. Verstopfte Schläuche und Pulverspucker gehören der Vergangenheit an, das Material zeige einen guten Verlauf sowie gute Eindringtiefe und einen guten Umgriff. Es eignet sich hervorragend für die im Innenbereich eingesetzten Alfit-Produkte und verfügt über eine sehr gute Abriebfähigkeit - bei Schubladensystemen unabdingbar. Die beschichteten Oberflächen sind kratzunempfindlich; gleiches gilt auch für haushaltsübliche Reinigungsmittel. Insgesamt ist es für den dekorativen Bereich sehr geeignet.

Für Artur Kratzer ist es besonders interessant, dass er die bisher im Zweischicht-Aufbau applizierten Pulverlacke jetzt nach und nach als Einschichtqualität einsetzen kann - auch Metallics: "Der erste Silberton läuft bereits erfolgreich" so der Beschichtungsleiter. Wichtig ist ihm dabei die Möglichkeit, bei unveränderter Verfahrenstechnik kostengünstiger produzieren zu können. Dabei handelt es sich bei den Alfit-Produkten mit ihren Kanten und Ecken nicht um ergonomische Teile. Mit dem Pulver lasse sich eine Schichtstärke zwischen 70 und 80 µm realisieren.

Service für Ofen und Lackhersteller

Auf seinen zusätzlichen Service verweist Axel Leutsch vom Lackhersteller Dörken: Mit einem eigens von ihm geschriebenen Programm misst er die Ofentemperatur, erfasst das Ofenprotokoll und kann so bei Problemen leicht eine Korrektur nach oben oder unten vornehmen. Geliefert wird auf Wunsch in "Big Bags" von 500 bis 900 kg innerhalb kurzer Zeit: Wenn eine Qualität nicht auf Lager ist, innerhalb von zehn Arbeitstagen - wenn`s schnell gehen muss und das Pulver vorrätig ist, innerhalb von zwei Tagen.

Optimal abgestimmte Anlagentechnik

Optimal auf die zu beschichtenden Produkte ist die neue Pulverlackiertechnik des Schweizer Anlegebauers MS Oberflächentechnik abgestimmt. Dabei handelt es sich um drei Schnellfarbwechsellanlagen aus Kunststoff mit Zyklonrückgewinnung, wovon eine als Filterkabine für Klarlack ausgelegt ist. Links und rechts innerhalb einer Kabine befinden sich je sechs horizontal geführte Pistolen, die so optimal auf die aufgehängten Schubladenschienen ausgerichtet sind. Am Wendepunkt der Pistole entstehen so keine Probleme mit Über- oder Unterschneidungen. Vorteile bietet die PC-Steuerung, in der sämtliche prozessrelevanten Parameter wie Pulvereinstellungen, Abstände zum Teil, mm-genaue Hübe, Pulverausstoss oder Dosierungen abgespeichert und im Fall Alfit etwa 120 Programmen hinterlegt sind. Beschichtungsleiter Kratzer gefällt vor allem die Flexibilität der individuell massgeschneiderten Anlage: "Sie ist zur Zeit noch als Drei-Strang-Anlage ausgelegt. Wenn wir aber nur noch einschichtig pulvern, weil der Klarlack wegfällt, müssen wir nur eine Kette umlegen, um auf vier Stränge umbauen zu können." Ausserdem verweist er auf den Clou der Anlage: ein Umschaltstück am Absaugkanal an jeder der in Sandwichbauweise konstruierten Kabinen, Damit der Bediener auf Knopfdruck zwischen den links und rechts an der Kabine entlang laufenden Absaugrohre wechseln. Die vollautomatische Beschichtung läuft mit 7m / min und "läuft wirklich ohne manuelle Nachbeschichtung" wie Henry Marcon, Geschäftsführer von MS Oberflächentechnik, betont.

Als Generalunternehmer der Gesamtanlage und Lieferant der Vorbehandlung, Fördertechnik und Öfen zeichnet sich Rippert, Herzebrock-Clarholz, verantwortlich. "Mit diesem motivierten Team bin ich wirklich zufrieden" erklärt Krater und verweist auf den Zeitraum von der Bestellung im Februar bis zur einwandfrei laufenden Produktion im Juli.