

Aktuell Zitiert: *Wolfdietrich Ederer, Geschäftsführer der DETE Dr. Tettenborn GmbH*



„Die durch unsere Software erarbeitete Kennzahl kann anschließend in eine übergreifende CO₂-Ökobilanz integriert werden. Nötig sind dafür alle Daten im Prozess, die den Verbrauch von Wärme, Strom und Druckluft betreffen. Anhand dieser Messdaten kann die Software dann z.B. die Höhe der anfallenden CO₂-Emissionen ermitteln“



WIR ENTLACKEN AUCH GERN FÜR SIE!

THÜRINGEN + 49(0)3660 42 05 50
NORDRHEIN-WESTFALEN + 49(0)5242 96 86 37
NIEDERSACHSEN + 49(0)4482 86 55
info@thermoclean.com

Effiziente Oberflächenbehandlung mit technischen Gasen

Lackiervorbehandlung, Kaltentgratung und UV-Trocknung unter Inertgas als Anwendungsgebiete

Technische Gase bieten vielfältige Anwendungsmöglichkeiten bei der Oberflächenbehandlung: von der Lackiervorbehandlung über die Schweißnahtreinigung bis hin zur Entgratung.

Das Trockeneisstrahlen mit festem Kohlendioxid (CO₂) bietet gegenüber herkömmlichen Reinigungsverfahren entscheidende Vorteile. Zur Hannover Messe 2013 zeigt Linde mit „Cryoclean snow“, wie sich diese Vorteile bei der Lackiervorbehandlung oder für das Entgraten nutzen lassen.



Das Trockeneis trifft mit hoher Geschwindigkeit auf die zu reinigende Oberfläche und geht vom festen in den gasförmigen Zustand über. Dabei werden Verschmutzungen rückstandslos entfernt. Quelle: Linde

Bei „Cryoclean“ kommt tiefkaltes, festes Kohlendioxid, sogenanntes Trockeneis als hocheffizientes Reinigungsmittel zum Einsatz: Aus entsprechenden Geräten trifft es mit hoher Geschwindigkeit auf die zu reinigende Oberfläche und geht dabei direkt vom festen in den gasförmigen Zustand über; es sublimiert. Durch diese Mikroexplosion und die Kältewirkung des Gases wird die Verschmutzung entfernt und rückstandslos vom Druckluftstrahl fortgetragen. Im Unterschied zu anderen, teilweise aggressiven

Verfahren verflüchtigt sich das Kohlendioxid nach der Reinigung komplett und ohne jede Freisetzung von Wasser. Dabei werden keine chemischen Lösemittel freigesetzt. Als Trockeneisgranulat ist Kohlendioxid dabei nicht härter als Gips und verursacht damit keinen Verschleiß des Untergrunds. Ein wesentlicher Einsatzbereich für die Trockeneisreinigung ist die Lackiervorbehandlung, die sich zunehmend durchsetzt. Auch bestehende Lackieranlagen lassen sich entsprechend nachrüsten.

Gasförmig lässt sich Kohlendioxid – wiederum als Alternative zu Stickstoff – zum Inertisieren von Ultraviolett- und -Elektronenstrahl-trocknungsprozessen nutzen. Beim Trocknen von Lacken und anderen Beschichtungen lässt sich störender Sauerstoff damit wirkungsvoll aus dem Trocknungsbereich entfernen.

Halle 3, Stand D13/2
Linde AG, Geschäftsbereich Linde Gas, Dortmund, Jörg Hilker, Tel. +49 231 5191-3318, joerg.hilker@de.linde-gas.com, www.linde-gas.de

Mobile Strahlkabinen nutzen

Die mobile Strahlkabine von Keller verknüpft jetzt Mobilität mit den Arbeitsbedingungen stationärer Anlagen. Ausgangsbasis für die Entwicklung war die Suche nach einer bewegbaren und leicht zu installierenden Lösung. Der Anlagenbauer nutzt standardisierte Container und teilt diese in einen Strahl- und einen Aggregaterraum auf. Der Strahlraum ist zum Schutz gegen Verschleiß und zur Schallminimierung mit Gummi

ausgestattet. Alle sicherheitsrelevanten Lösungen entsprechen denen stationärer Anlagen sowie den zutreffenden berufs-genossenschaftlichen Regeln. Eine Filteranlage mit wahlweise Um- oder Abluftführung sorgt für Entstaubung und gewährleistet die Einsatzmöglichkeit im Sommer- wie auch Winterbetrieb. Die technische Ausstattung im Aggregaterraum ist für den Transport, die Lagerung sowie die Reinigung des

Strahlmittels vorgesehen. Zum Lieferumfang gehören eine stufenlos bis 10 bar druckregelbare Freistrahlanlage sowie Strahlzubehör und Schutz-ausrüstung. Alle Komponenten der mobilen Strahlkabine sind wartungsfreundlich angeordnet.

Halle 3, Stand F12
Klefler Sandstrahl- und Drucklufttechnik, Gera, Karl-Heinz Klefler, Tel. +49 365 73015-40, info@klefler.de, www.klefler.de

Kleinteile prozesssicher strahlen

Ob spanend hergestellte Teile, Stanz- oder Gussteile – die Chargenbearbeitung von Werkstücken stellt besondere Anforderungen an eine Strahlanlage. Dazu zählt, dass Verklemmungen und Beschädigungen der Teile während des Strahlprozesses vermieden werden. Gleichzeitig lässt sich ein gutes Bearbeitungsergebnis in kurzer Taktzeit nur durch eine optimale, aber schonende Durchmischung der Werkstü-

cke erreichen. Der neue Rösler „Multi-Tumbler“ erfüllt diese Anforderungen. Verantwortlich dafür ist die spezielle Geometrie der spaltfreien Strahltrommel. Sie zeichnet sich zum einen durch den pyramidenförmig gestalteten Trommelboden und wellenförmige „Mitnehmer“ an den Trommelwänden aus. Während der Bearbeitung ist die Strahltrommel durch einen Deckel hermetisch abgeschlossen, so dass kein Strahl-

mittel nach außen gelangen kann. Die Positionierung der Turbine auf dem Deckel sorgt dafür, dass alle Teile optimal vom Strahlmittel erreicht und absolut gleichmäßige Strahlergebnisse erzielt werden.

Halle 3, Stand B34
Rösler Oberflächentechnik GmbH, Untermerzbach, Steffen Reimann, Tel. +49 9533 924-249, s.reimann@rosler.com, www.rosler.com

Flexible Lösungen für Strahlprozesse

Einzelne Baugruppen und ganze Maschinen sollten so ausgelegt sein, dass sie schnell an die neuen Anforderungen angepasst werden können. Am Beispiel der Hochleistungsturbinen „TA 3.6.8“, die schnell auf verschiedene Materialien umgerüstet werden, zeigt das Messteam von AGTOS die Möglichkeiten auf. Neben den Anpassungsmöglichkeiten der Maschinen und Anlagen spielt das Thema Energie- und Ressourceneffizienz eine stets größere Rolle. Das Unternehmen präsentiert anhand von realisierten Konzepten Lösungen. Beispiele zur Automatisierung von Produktionsprozessen in Verbindung mit der Strahltechnik runden die Messepräsenz ab. AGTOS stellt damit den Bezug zum Leitthema der Messe „Integrated Industry“ her. Gemeint ist die sinnvolle Einbindung der



Das Foto zeigt den Auslauf einer Drahtgurtstrahlmaschine mit gestrahlten Teilen. Quelle: AGTOS

Strahltechnik in den Produktionsprozess. Dies betrifft die innerbetriebliche Logistik ebenso wie die Vernetzung der IT verschiedener Bereiche. Mittels Projektbeschreibungen aus verschiedenen Branchen werden auch hierfür Alternativen aufgezeigt. Anhand von Werkstücken vor und nach dem Strahlprozess beleuchtet das Unternehmen die Möglichkeiten der Schleu-

derrad-Strahltechnik und stellt interessante Lösungssätze vor.

Halle 3, Stand D13/3
AGTOS Gesellschaft für technische Oberflächensysteme mbH, Emsdetten, Ulf Kapitza, Tel. +49 2572 96026-200, u.kapitza@agtos.de, www.agtos.de

Individuelle Vorbehandlungsanlagen

Branchenunabhängig steigt die Nachfrage nach automatischen oder teilautomatischen Reinigungs- und Strahlanlagen stetig. Um diesem Trend Rechnung zu tragen, hat Heimer jetzt in weitere Fertigungszentren investiert. Die Anlagen werden individuell an die Bedürfnisse und Wünsche der Kunden sowie die Prozess-

vorgaben angepasst, projektiert und vollständig im eigenen Werk gefertigt. Dabei werden sowohl Mehrzonen-Kammeranlagen mit automatischen Schiebetürsystemen, als auch Mehrzonen-Durchlaufanlagen gemäß den individuellen Prozessplanungen und Vorgaben inklusive Steuerungstechnik hergestellt. Auf

dem Messestand stellt Heimer eine Reinigungssektion als Beispiel vor.

Halle 3, Stand D02
Heimer Lackieranlagen und Industrielufttechnik GmbH & Co. KG, Bielefeld, Norbert Drescher, Tel. +49 5205 9813-56, n.drescher@heimer.de, www.heimer.de



KREATIVE OBERFLÄCHEN



OBERFLÄCHENTECHNIK

- Robotertechnik
- Dosier- und Mischanlagen
- Farbversorgungsanlagen
- Konventionelle Farbspritztechnik
- Elektrostatische Sprühsysteme
- Pulverbeschichtungssysteme
- Destilliergeräte
- Airlessgeräte

www.ls-oberflaechentechnik.de