

Vom Mittelstand für den Mittelstand

Die Lohmann Systemtechnik GmbH nutzt seit einem Jahr Brillux-Lacke in ihrer KTL.

NACHGEFRAGT:
DR. ASTRID GÜNTHER

Waren die Anwender der kathodischen Tauchlackierung früher meist der Automobilbranche zuzuordnen, setzen seit einigen Jahren auch immer mehr mittelständische Unternehmen und Lohnbeschichter auf das effiziente und umweltfreundliche Verfahren. Obwohl sich somit der Anwenderkreis erweitert hat, gab es im Anbieterfeld kaum Veränderungen. 2016 wagte indes Brillux Industrielacke den Schritt nach vorn und brachte eine eigene KTL-Lackreihe auf den Markt. Darunter auch die „KTL-EP-Grundierung 5606“, die bei der Firma Lohmann Systemtechnik GmbH seit ca. einem Jahr im Einsatz ist. Über die Erfahrungen mit dem KTL-System berichtete das Unternehmen auf den von Brillux veranstalteten KTL-Infotagen, in die auch eine vor Ort Besichtigung des Lohmann Werkes integriert war. Dort werden unter anderem Maschinenbaukomponenten für Landtechnik- und Baumaschinen produziert. Die Oberflächenbehandlung im Systemaufbau aus KTL, Pulver- und Nasslackierung erfolgt im eigenen Oberflächenzentrum.

Bestands-KTL

Seit 2007 betreibt Lohmann Systemtechnik eine KTL-Beschichtungsanlage. Das KTL-Becken hat ein Volumen von ca. 21 m³. Mit dieser Dimension wird ein Warenfenster für Baugruppen von 1,4 m x 1,2 m x ,38 m (Höhe x Breite x Tiefe) bei



Der Lackhersteller unterstützte Lohmann Systemtechnik bei der Umrüstung des KTL-Beckens und übernimmt dauerhaft die Tauchbeckenanalyse.
Foto: Brillux

einem maximalen Gewicht von 1,2 t ermöglicht. Pro Jahr sind insgesamt 570.000 m² lackierbar. Um die Lieferbedingungen und Anforderungen zu erfüllen, die die Werksnormen der Kunden vorgeben, wurde das KTL-Becken zum Saisonwechsel 2016 auf den Elektrotauchlack „KTL-EP Grundierung 5606“ umgestellt.

„Im Bereich Pulverlacke arbeiten wir bereits seit 2007 mit Brillux zusammen“, erklärt Jochen Roling, Werksleiter Lohmann Systemtechnik, „Für Brillux Industrielack sprachen aber noch weitere Punkte: Neben der Standortnähe ist es für uns von Vorteil, dass Brillux Industrie-

lack uns als Systemhersteller für jede Anforderung das passende Beschichtungssystem zur Verfügung stellen kann, also neben Pulver- und Nasslacken bei Bedarf zum Beispiel auch einen Lack zum Ausbessern. Darüber hinaus legen wir sehr großen Wert auf eine sehr enge Betreuung – und genau die gibt es bei Brillux.“

Inline-Vorabbetrachtung

Bevor die Entscheidung zur Umstellung endgültig fallen konnte, mussten die gestellten Anforderungen an die Grundierung gewährleistet sein. Für diese Vorabprüfung wurde 2014 ein KTL-Technikumsbe-

cken in die bestehende Anlage integriert. Parallel zum Serienbetrieb konnten so frisch vorbehandelte Baugruppen im Technikumsbecken mit KTL beschichtet werden. Das Einbrennen des Lackes erfolgte bei der Testreihe und Serie an denselben Warenträgern. Durch diese Vorgehensweise konnte die Elektrotauchgrundierung unter Originalbedingungen getestet werden.

„Die Anordnung des Testbeckens war ebenso realitätsnah wie die beschichteten Werkstücke“, so Dr. Rolf Roesmann, Leitung Forschung und Entwicklung für einkomponentige Lacksysteme Brillux

Industriellack. „So konnte die Freigabe für die „KTL-EP-Grundierung 5606“ an Originalbauteilen von Lohmann Systemtechnik bzw. an speziellen Prüfkörpern erfolgen. Ergänzend fanden an diesen Bauteilen Korrosionsschutzprüfungen am ILF in Magdeburg statt. Ein solcher Praxistest ist natürlich viel aussagekräftiger als ein Test im Labor.“

Umstellung des KTL-Beckens

Wie die Vorabprüfung erfolgten auch Projektierung, Freigabe und Umstellung im laufenden Prozess, eng begleitet von dem Lackhersteller. Die festen Zeitfenster in der Produktion machten die Planung zu einer großen Herausforderung. Ein detaillierter Maßnahmenplan sorgte dafür, dass die Umstellung reibungslos durchgeführt werden konnte. Ebenfalls nicht trivial war die mehrtägige, intensive Reinigung des KTL-Beckens, das vor der Umstellung rückstandslos sein musste.

Nach der Neu-Befüllung erfolgten die Einstellung des KTL-Beckens bezüglich der Schichtdicke und die Homogenisierung des KTL-Materials.

Ergebnis übertrifft Anforderungen

Mit dem Ergebnis der Umstellung ist man bei Lohmann Systemtechnik sehr zufrieden. „Die mit dem neuen System beschichteten Oberflächen übertreffen mit 3000 Stunden die Korrosionsschutzanforderungen um ein dreifaches“, resümiert Jochen Roling, Werksleiter bei Lohmann. „Außerdem sehen wir uns von Brillux Industriellack als Systemlieferant sehr gut betreut. Brillux gewährleistet

FACHKRÄFTE-MANGEL?

Treten Sie dem Phänomen effektiv entgegen und profitieren Sie bei Ihrer Suche nach spezialisierten Mitarbeitern von der Aktualität und Reichweite des **BESSER LACKIEREN**-Netzwerks. Hier trifft Ihr Angebot auf

- 35.000 potentielle Leser
- 5.700 Newsletter-Empfänger
- eine hochfrequente Jobbörse, mtl. bis zu 15.000 PI

Mit Ihrer Anzeige erreichen Sie den deutschsprachigen Markt **jede Woche** mindestens einmal. Und natürlich auch Ihre Wunschbesetzung!

Sprechen Sie mich für eine Beratung direkt an:
Christian Pahl | Sales Manager
christian.pahl@vincentz.net
T +49 511 9910-347

BESSER LACKIEREN

ANZEIGE

die kontinuierlichen Tauchbeckenanalysen inklusive Biozidprüfung, führt in regelmäßigem Rhythmus detaillierte Analysen durch und gleicht Pigment/Bindemittelverhältnis ab. Wenn Feinjustierungen erforderlich sind, können diese Hand in Hand mit den Führern unserer KTL-Beschichtungsanlage direkt umgesetzt werden. Indem Brillux die gesamte Kompetenz im Bereich Industriellack einbringt, können wir uns voll und ganz auf unsere Kernkompetenz Schweißen konzentrieren. ■

Zum Netzwerken:

Brillux GmbH & Co. KG,
Münster, Reiner Sälker,
Tel. +49 2303 8805 149,
r.saelker@brillux.de,
www.brillux.de

Lohmann Systemtechnik
GmbH, Ennigerloh,
Jochen Roling,
Tel. +49 2587 9302 200,
jochen.roling@lohmann-system.de,
www.lohmann-system.de

Klimakammern für Lang- und Kurzzeittests

Die CiK Solutions GmbH bietet die „Kambic Klimaschränke“ in verschiedenen Ausführungen an, von kleinformatigen Tischkammern über Standardkammern bis hin zu kundenspezifischen Sonderlösungen. Durch PID-gesteuerte Temperaturregelung und ein Wasserbad für Feuchteregelung gewährleisten die „Kambic Klimaschränke“ hohe Präzision und stabile Temperatur- und Feuch-

teverteilung. Im Störfall ist ein visueller und auditiver Alarm vorgesehen, zudem ist ein Schutz vor Überhitzung integriert. ■

Zum Netzwerken:

CiK Solutions GmbH,
Karlsruhe, Florian Benz,
Tel. +49 721 62690850,
florian.benz@cik-solutions.com,
www.cik-solutions.com

ANZEIGE



Wollen Sie auch prozesssicher beschichten?

Encore® HD Pulverpistolen – verwenden die Dichtstrom-Technologie und sind designt für schnelle sowie verschleppungsfreie Qualitäts-Farbwechsel.

Kombiniert mit den selbstreinigenden patentierten HDLV® Pumpen bieten sie Ihnen die Flexibilität kurze oder lange Produktionsläufe wirtschaftlich durchzuführen.

HDLV Pumpen ermöglichen Ihnen einen wartungsfreien Betrieb von bis zu **4.000 Stunden** und führen so zu einer dauerhaften Qualitätssteigerung.

Erfahren Sie mehr und rufen Sie uns für einen Präsentationstermin an.

+49.211.9205.141 | ics.eu@nordson.com | www.nordson.com/hdlv

Performance by design

