

„Verfahren kontinuierlich und nachhaltig optimieren“

Max Müller über aktuelle Entwicklungen und Trends beim Entlacken

INTERVIEW

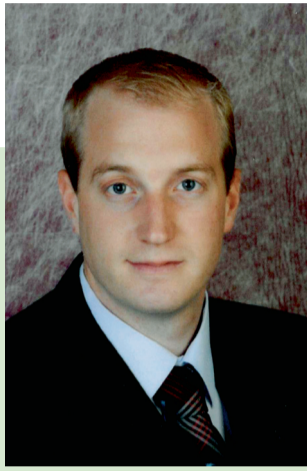
Die ABL-Technic Wagenseil GmbH hat sich auf das Entlacken spezialisiert. Aktuell investiert das Unternehmen an mehreren Standorten in neue Verfahrenstechnik. Darüber sprach **besser lackieren!** mit Max Müller, dem technischen Leiter des Unternehmens.

Welche Dienstleistungen bieten Sie Ihren Kunden?

Wir bieten unseren Kunden einen Full-Service: Das umfasst konkret die Betreuung des Kunden durch Außendienst, die Bemusterung und Probeentlackung sowie Sortierarbeiten von Teilen nach der Entlackung. Aber auch Schleifarbeiten an Roh- und Entlackungsteilen, die logistische Abwicklung durch unsere eigenen Fahrzeuge, eine Just-in-Time Lieferung, Lagerflächen für Kundenteile sowie Reparaturarbeiten an Gehängen und Gestellen umfassen unser Dienstleistungsspektrum. Außerdem bieten wir Inhouse-Entlackung direkt beim Kunden an, sofern dies gewünscht ist und sich wirtschaftlich rentiert. Des Weiteren gehört die Firma Air-Tec zur Unternehmensgruppe. Diese sorgt mittels intelligentem Filtermanagement für saubere Luft in Lüftungsanlagen aller Art. Dadurch lassen sich in erheblichem Maße Kosten für den Filtertausch reduzieren.

Welche Entlackungsverfahren bieten Sie Ihren Kunden, welches Teilespektrum und welche Substrate können entlackt werden?

Uns stehen zahlreiche Verfahren zur Verfügung. Mit der thermischen Entlackung in Pyrolyseöfen lassen sich z.B. Gehänge, Gitterroste oder Skids bearbeiten. Für die saure Entlackung haben wir eigene Automaten entwickelt, in denen speziell Aluminiumräder entlackt werden. Bei der chemischen Softentlackung verfügen wir über eigens entwickelte sowie zugekaufte und weiterentwickelte Sprühanlagen. Diese An-



Max Müller

lagen kommen vor allem für fehlackierte Teile wie Blenden, Profile, Leisten und Karosserieteile aus Aluminium, Stahl, verzinktem Stahl, Aluminiumguss, Zink-Druck-Guss oder Magnesium zum Einsatz. Eine Laugeentlackung können wir in Bädern und im Sprühverfahren durchführen. Dieses Verfahren eignet sich u.a. für Gehänge und Kleinteile mit Federstahl oder dünne Bleche. Außerdem bieten wir unseren Kunden auch die Wasserhochdruckentlackung an.

Aktuell investiert ABL. In welchen Technologien investieren Sie und warum?

Aufgrund stärkerer Nachfrage haben wir in den Ausbau der Softentlackung in Deutschland und der Slowakei erheblich investiert. Das hat zum Vorteil, dass wir freie Kapazitäten für Abdeckung von Produktionsspitzen von unseren Kunden verwenden können und immer eine Ausfallstrategie bei unvorhergesehenen Anlagenstillständen vorweisen können.

Des Weiteren haben wir in Anlagen zum Schleifen von Blenden und Leisten investiert. Momentan liegt unser Fokus auf der Optimierung unserer thermischen Entlackungsanlagen. Da diese für den größten Umsatzanteil im Unternehmen verantwortlich sind, sehen wir

hier das größte Potenzial. Aufgrund der enorm hohen Kosten für Gas und Strom wollen wir auch genau dort ansetzen. Dazu laufen momentan drei verschiedene Projekte. Weitere Investitionen tätigt unser Unternehmen gerade aktuell in der Tschechien. In Pardubice wird in wenigen Wochen die Arbeit in einem neuen Betrieb aufgenommen.

Wie lassen sich speziell chemische Entlackungsprozesse wirtschaftlich und umweltgerechter gestalten?

Gerade die Wirtschaftlichkeit steht bei den Lohnentlackern, wie wir es sind, im Vordergrund. In Unternehmen, die die Entlackung selbst betreiben, steht oftmals die Verfügbarkeit der Teile über der Wirtschaftlichkeit. Beides zu vereinen, ist die Herausforderung von Lohnentlackern. Wir haben ganz klar die Philosophie, Prozesse generell so einfach wie möglich zu gestalten – dies gilt für die thermische Entlackung wie für die chemische Entlackung.

Vorteile durch eigene Anlagenentwicklung

Dazu gehört für mich eine Chemie, die mir keine Schwierigkeiten bei der Entsorgung, Abwasseraufbereitung oder bei der Abluftreinigung bereitet. Einen riesigen Schritt haben wir durch die Entwicklung eigener Anlagen gemacht. Der Bau von eigenen Anlagen kostet viel Geld, Zeit und Ressourcen – jedoch stellen wir dadurch sicher, dass wir das maximal Machbare hinsichtlich Wirtschaftlichkeit erreicht haben und zugleich der erarbeitete technologische Vorsprung nicht zur Konkurrenz abfließt. Durch den täglichen Umgang mit den Anlagen, Chemie und Entlackungsteilen konnten wir die Konstruktion optimal gestalten. Die Schwierigkeit bestand darin, die Vielzahl an Geometrien, Abmessungen, Lackdicken, Substraten der zu entlackenden Teile in den jeweiligen Anlagen optimal zu berücksichtigen. Im Einklang von bester Konstruktion, einfachen, robusten Anlagen, einfach handhabbarer Chemie sowie durch den Einsatz von verschiedenen Entlackungsmitteln ist es uns gelungen, Wirtschaftlichkeit mit Umweltfreundlichkeit zu vereinbaren.

Für das Entlacken sind mittlerweile zahlreiche neue Verfahren eingeführt. An welchen Weiterentwicklungen arbeitet ABL derzeit?

Tendenziell sehe ich kein Verfahren, dass die Entlackungsbranche revolutionieren wird. Wir arbeiten vielmehr ständig an der Weiterentwicklung aller unserer Verfahren. Da jedes Verfahren seine Vorteile für die jeweilige Anwendung hat, haben alle ihre Daseinsberechtigung und das wird aus meiner Sicht auch in Zukunft so bleiben. Daher setzen wir auf Optimieren und verbessern unsere Anlagen in einem stetigen Prozess. Wir versuchen z.B. durch neue Sensorik und intelligente Anlagenüberwachung und -steuerung den Gasverbrauch unserer Pyrolyseöfen zu reduzieren und gleichzeitig die Entlackungszeit zu verkürzen. Des Weiteren arbeiten wir an neuen Verfahren zur Wasseraufbereitung bzw. eben an der Optimierung unserer bestehenden Prozesse, um erstmal so wenig wie möglich Abwasser zu produzieren. Das Gleiche gilt für den Einsatz von Rohstoffen für die Entlackung sowie für die Entsorgung.

Welche Entwicklungen und Trends werden Ihrer Meinung nach das Entlacken mittelfristig bestimmen?

Unsere Hauptaufgabe ist es, Anlagen und Prozesse zu entwickeln, die wir überall in der Welt betreiben können. Dabei besteht die Herausforderung darin, umweltrelevante Kriterien wie Abwasser, Entsorgung von Entlackungsmedien, Emissionen in einem vernünftigen Maße zu berücksichtigen. Der Trend beim Entlacken geht sicherlich hin zu kleineren Entlackungszentren, von denen jedoch höchste Flexibilität und die ganze Vielfalt der Prozessbreite abverlangt werden wird. smi

ABL-Technic Wagenseil GmbH,
Leutkirch, Max Müller,
Tel. +49 7561 8268-80,
max.mueller@abl-technic.com,
www.abl-technic.com



Für die effiziente Entlackung von Felgen hat ABL eigene Anlagentechnik entwickelt.

IMPULS

Nischen-Bewegung

Ob sie wollen oder nicht – mit dem Thema Entlacken müssen sich Lackierbetriebe zwangsläufig auseinandersetzen. Für einen störungsfreien und sicheren Produktionsbetrieb müssen alle mit Lack beaufschlagten Einrichtungen wie Gehänge, Warenträger oder Zubehör regelmäßig entlackt werden. Aktuell entwickeln und optimieren die Marktteilnehmer bestehende Verfahren und stellen neue technische Lösungen vor. So hat CleanLasersysteme jetzt ein neues 1000 Watt High-Power-System entwickelt, das dünne Lackschichten und Konversionsbeschichtungen sicher entfernt und mit der Anwender eine hohe Flächenleistung realisieren können ➤ S. 6. Auch der Anlagenhersteller Bauer hat jetzt das umweltfreundliche „CoatingOff“-Verfahren weiterentwickelt. Die auf Wirbelstrom basierende Technologie können Anwender jetzt inline mit Robotern einsetzen ➤ S. 12. Bei den Lohnentlackern steht die Wirtschaftlichkeit im Vordergrund und führt zur Optimierung bestehender Verfahren. Dabei besteht die Herausforderung darin, umweltrelevante Kriterien wie Abwasser, Entsorgung von Entlackungsmedien, Emissionen in einem vernünftigen Maße zu berücksichtigen. Für Max Müller, technischer Leiter bei ABL-Technic ➤ Interview links, geht der Trend beim Entlacken hin zu kleineren Entlackungszentren, von denen jedoch höchste Flexibilität und die ganze Vielfalt der Prozessbreite abverlangt werden wird. Tendenziell sieht Müller zwar momentan kein Entlackungsverfahren, das die Branche revolutionieren wird, aber in der Nische Entlacken ist derzeit Bewegung. smi



marko.schmidt@besserlackieren.de

ENERGIE & UMWELT

Oberflächenprozess mit Auszeichnung

Konstante Produktivitätszuwächse sichern

Gesetzliche Vorschriften und steigender Kostendruck stellen Lackierer vor immer neue Herausforderungen: Oberflächenverfahren sollen ohne toxische Lösemittel auskommen, VOC-Emissionen vermeiden und dabei Zeit und Geld sparen. Ein neues Verfahren von Vector AST (Advanced Surface Technology) soll hier Abhilfe schaffen. Es basiert auf der Nitrocarboxylation, verwendet dabei weder Wasser noch Lösemittel und erzeugt keine Treibhausgase oder Abwasser. Der Prozess garantiert somit laut Vector eine umweltfreundliche und gleichzeitig tadellose Haftfähigkeit bei der Oberflächenbehandlung. Heute verwendete Techniken, wie Beflammen oder Haftgrundieren, lassen sich ersetzen, ohne dass Ausschuss anfällt. Jede geometrische Form und nahezu jeder Werkstoff können behandelt werden, wobei die Bauteiloberfläche und die mechanischen, optischen und elektrischen Eigenschaften unversehrt bleiben. Diese Features waren Grund genug für das französische Ministerium für Bildung, Forschung und Technologie, Vector im Jahr

2000 mit dem Award für „Innovative Activity“ auszuzeichnen. Momentan bewährt sich der Prozess u.a. in der Automobil- sowie Möbelindustrie, wo er sich unkompliziert in automatische Produktionsanlagen integrieren lässt. Nach nächsten möglichen Entwicklungen fragt, nennt Vector beispielhaft die Kunststofflackierung, für die ein noch konstanter laufender Prozess angeboten werden soll. Damit stünde das Verfahren mit seinen kurzen Zykluszeiten und robusten Geräten praktisch jedem zur Verfügung, der die Produktivität erhöhen will – bei steigender Qualität, wettbewerbsfähigen Betriebskosten und umweltfreundlicher Produktion. Sein gesamtes Angebot zeigt Vector auf der diesjährigen Fakuma (13. bis 17. Oktober) in Friedrichshafen, Halle A7, Stand A7-7003. Weitere Messeneinheiten finden Sie in der nächsten Ausgabe von **besser lackieren!** hub

Vector AST, F-Caen,
Fränk Callebert,
Tel. +33 231 436149,
frank.callebert@vector-ast.com,
www.vector-ast.com



In der Slowakei hat das Unternehmen jetzt in ein neues Entlackungszentrum investiert, wo fehlbeschichtete Teile softentlackt werden.
Quelle (drei Fotos): ABL