



Neuer Material-
druckregler
von Sprimag
» S.2



Gute Verbindung

Bei der Firma HARTING Technologiegruppe wurde bereits die dritte Sprimag-anlage zur Pulverbeschichtung von Steckergehäusen in Betrieb genommen

» S.3

ÜBERBLICK

1 Editorial

Neue Services, neues Heft

Ersatzteile einfach schnell bestellen

Komplette Applikationstechnik online verfügbar

2 News & Facts

- » Investition
- » Neue Steuerung
- » Messerückblick

Sprimag unter Druck

Ein eigener Druckregler rundet das Angebot der Applikationstechnik ab

Kleiner Lackierroboter ganz groß

Ein Roboter erweitert die Versuchsmöglichkeiten im Anwendungszentrum

Hohe Anforderung

Kunststofflackieranlage bei Bolta in Betrieb

3 Steckergehäuse optimal gepulvert

In der Pulverbeschichtungsanlage greifen Rund- und Kettenautomat nahtlos ineinander über

4 Pulver auf dem Vormarsch

Interview mit Rainer Mendl

Kalender

Jubilare

Impressum



Philippe Nollet, Michael Anger, Geschäftsführung Sprimag

Liebe Leserin, lieber Leser,

„Der wirtschaftliche Aufschwung kommt“, solche Aussagen kursieren in letzter Zeit immer öfter in den Medien. Doch noch ist vom Aufschwung in der Industrie nicht viel zu spüren. Der Wettbewerb und der Preiskampf am Markt ist besonders in diesen Zeiten sehr stark. Wir sind überzeugt, dass Sprimag sich mit seinen hochqualitativen Lackieranlagen, sowie durch seine eigene, optimal auf die Anlagen abgestimmte Applikationstechnik, wie durch umfangreiche Serviceleistungen auch weiterhin am Markt behaupten kann. Um unseren Kunden auch in Zukunft noch besser zur Seite zu stehen, bauen wir derzeit unsere Serviceleistungen weiter aus. Nicht nur bei Neuinvestitionen, sondern auch bei Umbauten möchten wir der optimale Ansprechpartner sein. Auch in diesem Jahr haben wir bereits mehrere Umbauten bei Kunden realisiert, durch die in Zukunft erhebliche Betriebskosten eingespart werden.

Für uns bei Sprimag ist es eine der wichtigsten Aufgaben, das Vertrauen unserer Kunden zu gewinnen und zu erhalten. Unser SPRIMAGazine ist ein wichtiges Medium für uns, um mit Ihnen regelmäßig in Kontakt zu bleiben. Daher haben wir uns nach 15 erfolgreichen Ausgaben entschieden ein neues, frisches Layout zu kreieren. Für Ihre treue Leserschaft möchten wir uns an dieser Stelle recht herzlich bedanken und wünschen Ihnen auch weiterhin gute Unterhaltung mit dem neuen SPRIMAGazine. Anregungen und Kritik nehmen wir gerne entgegen, so dass wir unser Leistungsangebot für Sie weiter verbessern können.

Michael Anger
Michael Anger

Philippe Nollet
Philippe Nollet

Ersatzteile einfach schnell bestellen

Komplette Applikationstechnik online verfügbar

Für uns gehören überzeugende Produkte und ein kompetenter Service untrennbar zusammen. Deshalb möchten wir unseren Kunden in Zukunft die Bestellung unserer Produkte und Ersatzteile der Applikationstechnik noch einfacher gestalten. Seit einigen Monaten können Sprimag Spritzapparate, Düsensätze, Ersatzteile, etc. direkt online auf der Sprimag Webseite angefragt werden. Unter www.sprimag.de/applikationstechnik finden Sie unser Standardproduktprogramm. Ersatzteillisten können bequem am PC zusammengestellt und unverbindlich online angefragt werden. Über das Drop-down Menü können Sie Ihre gewünschten Parameter auswählen und erhalten so das richtige Produkt. Um dieses anzufordern, klicken Sie einfach auf das Einkaufswagen-Symbol, so landet das Produkt im Warenkorb, der rechts bearbeitet und abgeschickt werden kann. Da Sprimag über ein sehr tiefes Spektrum an Ersatzteilen verfügt, sind nur die Standardteile gelistet. Selbstverständlich können Sie das Kontaktformular auch für Sonderausführungen verwenden, die nicht auf unserer Webseite zur Verfügung stehen.

Ebenfalls online verfügbar ist unsere neue Broschüre „Applikationstechnik“, die direkt zum Down-

load bereitsteht. Die Broschüre enthält ebenfalls alle online verfügbaren Sprimag-Applikationsprodukte, von Düsenätzen über Spritzapparate bis hin zu unserem neuen Materialdruckregler gibt die Broschüre Ihnen eine komplette Übersicht und ist daher die optimale Ergänzung zu unserem Online-Shop. Gerne können Sie die Broschüre bei uns anfordern, oder sichern Sie sich ein Exemplar bei Ihrem nächsten Besuch im Hause Sprimag oder bei einem Messebesuch. Schauen Sie doch einfach mal online vorbei: www.sprimag.de/applikationstechnik.



Sprimag
Applikationstechnik
jetzt online und in
neuer Broschüre verfügbar.

NEWS + FACTS

Investition

Um den Ersatzteilservice weiter auszubauen und kürzere Lieferzeiten zu ermöglichen, hat Sprimag in eine neue CNC Drehmaschine der Firma Gildemeister investiert. Auf dieser neuen Maschine werden die unterschiedlichsten Teile für unsere Applikationstechnik in einer Aufspannung direkt von der Stange komplett gefertigt. Die bessere Performance ermöglicht uns ein größeres Anwendungsspektrum mit Dreh-Frästeilen auf einer Maschine zu fertigen.

» Jochen.Quattlander@sprimag.de



Sprimag Fertigung investiert in neue CNC Drehmaschine.

Neue Steuerung

Die älteren Generationen der Sprimag-HIL-Anlagen zur Innenbeschichtung von Tuben und Dosen sind zum größten Teil mit einer Fortron-Spritzsteuerung ausgestattet. Da diese nicht mehr lieferbar und Reparaturen nicht mehr möglich sind, hat Sprimag für seine Kunden eine Lösung entwickelt: Die neue Spritzwegsteuerung FO-ERS.

Die Installation ist sehr einfach, da alles steckbar ist. Alle Ersatzteile sind bei Sprimag ab Lager sofort lieferbar.

» Ulrich.Schiedl,service@sprimag.de

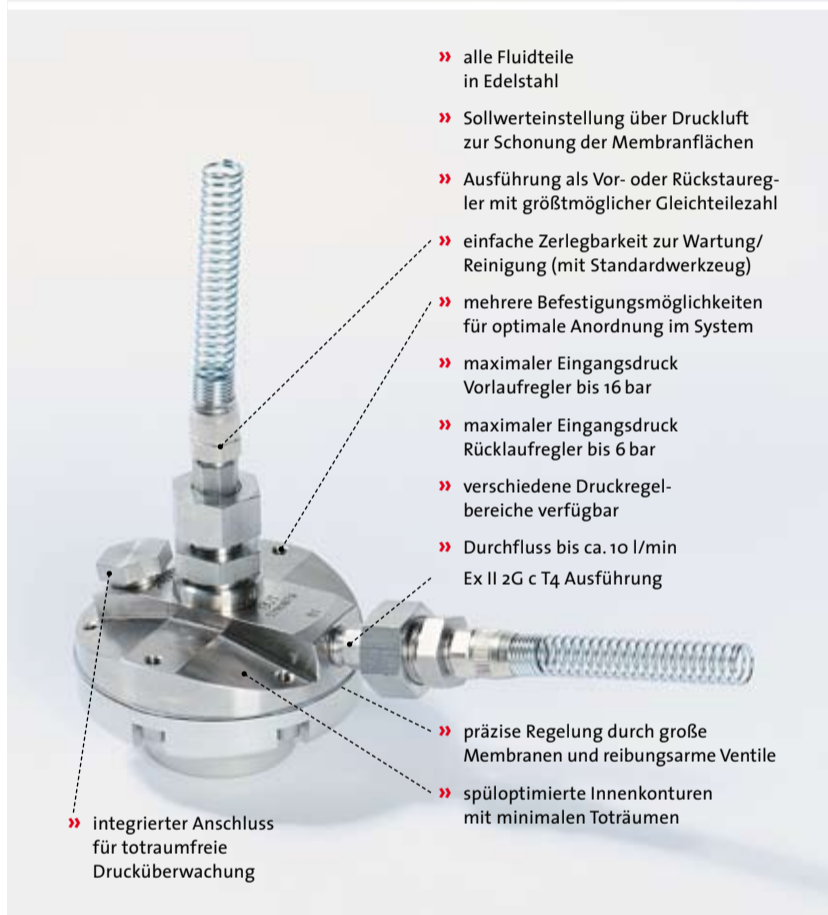
Messerückblick

Von Chicago über Mexiko, São Paulo, Hannover, Lyon bis Moskau war Sprimag im ersten Halbjahr 2009 weltweit auf Messen vertreten. Auch wenn bei einigen Messen die Besucherzahlen tendenziell eher rückläufig waren, war es für Sprimag wichtig weiterhin am Markt Präsenz zu zeigen. Ob im Rahmen der Hannover Messe auf der Surface Technology oder der NPE, der größten Kunststoffmesse in den USA, konnte Sprimag interessante Neukontakte knüpfen und bestehende intensivieren.



Sprimag auf der BrasilPlast in São Paulo, Brasilien

FEATURES DES NEUEN MATERIALDRUCKREGLERS



- » alle Fluidteile in Edelstahl
- » SollwertEinstellung über Druckluft zur Schonung der Membranflächen
- » Ausführung als Vor- oder Rückstauregler mit größtmöglicher Gleichteilezahl
- » einfache Zerlegbarkeit zur Wartung/Reinigung (mit Standardwerkzeug)
- » mehrere Befestigungsmöglichkeiten für optimale Anordnung im System
- » maximaler Eingangsdruck Vorlaufregler bis 16 bar
- » maximaler Eingangsdruck Rücklaufregler bis 6 bar
- » verschiedene Druckregelbereiche verfügbar
- » Durchfluss bis ca. 10 l/min Ex II 2G c T4 Ausführung
- » präzise Regelung durch große Membranen und reibungsarme Ventile
- » spüloptimierte Innenkonturen mit minimalen Toträumen

» integrierter Anschluss für tottraumfreie Drucküberwachung

Sprimag unter Druck

Ein eigener Druckregler rundet das Angebot der Applikationstechnik ab

Um das Angebot der Applikationstechnik abzurunden, hat Sprimag einen eigenen Druckregler entwickelt.

Vom eigenen Spritzapparat bis hin zur Membranpumpe und einer kompletten 2K/3K-Mischanlage hat Sprimag im Laufe der Jahre eine eigene Applikationstechnik entwickelt, die perfekt auf die Beschichtungsanlagen abgestimmt ist. Um das Spektrum weiter auszubauen, hat Sprimag sich für die Entwicklung eines eigenen Materialdruckreglers entschieden. Das Ziel der Konzipierung war es, die unterschiedlichen Gesichtspunkte wie Funktion, Wartung und Flexibilität kompromisslos zu verbinden.

Ein wesentlicher Schwachpunkt bei den bisher am Markt verfügbaren Druckreglern und Druckaufnehmern ist entweder schlechte Reinigbarkeit, zu große Toträume beziehungsweise Volumen im Membranraum, mangelnde Wartungsfreundlichkeit oder sporadische Leckagen des Dichtsitzes.

Bei der Entwicklung des Sprimag Materialdruckreglers war es das Ziel, diese Schwachpunkte zu optimieren. Der Druckregler ist für die Anwendung in Ein- oder Mehrkomponenten-Lacksystemen geeignet. Beim Einsatz in 2K/3K-Mischanlagen reguliert der Druckregler die Materialdurchlaufmenge durch das Applikationssystem. Der Druckregler sitzt hierbei möglichst nah am Spritzapparat, um die größte Genauigkeit zu erzielen. In einigen Anwendungen werden auch mehrere Applikations-

Die Ansteuerung des Druckreglers erfolgt pneumatisch. Bei automatisierten Anlagen kommt ein Proportionalventil zum Einsatz. Bei einfacheren Anwendungen wie beispielsweise Umlaufsystemen ermöglicht dies ein manueller Präzisionsdruckregler.

Um mögliche Störungen am Druckregler beziehungsweise des gesamten Systems umgehend zu erkennen, wird der Ist-Druck mittels Druckaufnehmer gemessen und mit dem Sollwertfenster verglichen. Das Überprüfen des Drucks

Funktion, Wartung und Flexibilität zeichnen den neuen Materialdruckregler aus

geräte separat mit jeweils zugeordneten Druckreglern an einer Mischanlage betrieben. Ein weiteres Einsatzgebiet des Materialdruckreglers ist die Verwendung vor Messzelleneingängen. Hier sorgt der Druckregler für konstante Vordrücke von Stammlack und Härter.

ist ein wichtiger Arbeitsschritt, der schwerwiegende Folgefehler und Produktionsstörungen verhindern kann. Selbstverständlich wird der Druckregler auch ohne Drucküberwachung bei einfachen Umlaufsystemen eingesetzt.

» Mathias.Epple,service@sprimag.de

Kleiner Lackierroboter ganz groß

Ein Roboter erweitert die Versuchsmöglichkeiten im Anwendungszentrum

Wendig, vielseitig und präzise. Diese Attribute charakterisieren treffend die Vorzüge des neu installierten Lackierroboters bei Sprimag. Seit Sommer diesen Jahres bildet ein kompakter PaintMate-Roboter von Fanuc die Basis einer neu eingerichteten Lackierzelle im firmeneigenen Anwendungszentrum. Damit ist Sprimag eines der ersten Unternehmen in Europa, das dieses neueingeführte System im praktischen Einsatz hat.

Der sechssachsige Kleinroboter wurde um weitere Achsen ergänzt. Unterschied-

liche, auf die Anwendung zugeschnittene Softwarekonfigurationen und vielfältige Aufbauoptionen decken umfassend die lackierspezifischen Anforderungen für aussagekräftige Versuchsbeschichtungen ab, ohne dabei die einfache Handhabung des Gesamtsystems einzuschränken.

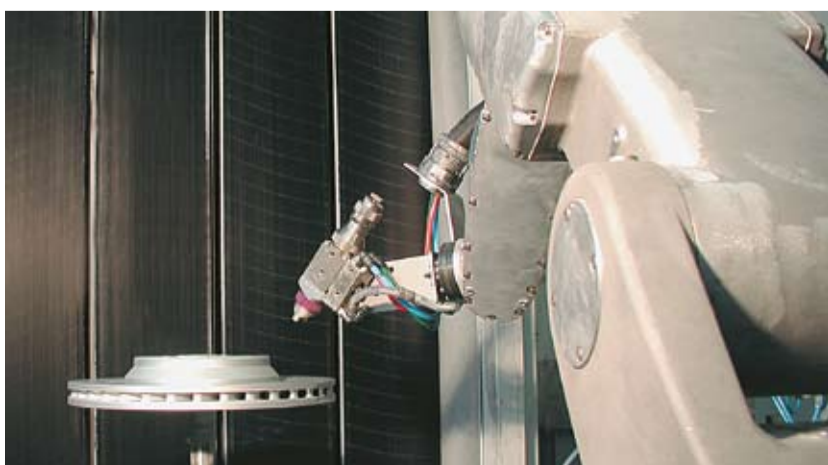
Die Applikationstechnik in der Zelle kommt vornehmlich aus dem eigenen Hause. Je nach Problemstellung kommen unterschiedliche Spritz- und Schleuderapparate zum Einsatz. Diese Auswahlvielfalt ermöglicht erst

die zielgerichtete Suche nach geeigneten Verfahrensprozessen für eine Beschichtungsaufgabe.

Dieser besondere Vorteil von Sprimag zeigt sich beispielsweise beim Lackieren von Bremsscheiben mit Korrosionsschutzlacken. Komplizierte Bauteilgeometrien, genau festgelegte Beschichtungsbereiche und oftmals schwierig zu verarbeitende Lacke erfordern sehr fein abgestimmte Applikationspakete. Der neue Mini-Lackierroboter, so zeigen es die bisherigen Erfahrungen, ist dabei ein wichtiges Werkzeug, um schnell optimale Lösungen zu erarbeiten.

Zusammen mit den anderen Anlagen im Anwendungszentrum bietet Sprimag mit dem neuen Lackierroboter hervorragende Möglichkeiten, um auf individuelle Kundenwünsche einzugehen. Der „Kleine“ hilft somit, unseren Kunden erprobte und wirtschaftlich effiziente Lösungen anzubieten.

» info@sprimag.de



Der Fanuc Roboter „Paint Mate 200iA“, besticht durch seine kompakte Bauweise.

Hohe Anforderung

Kunststofflackieranlage bei Bolta in Betrieb

Die im April an die Firma Bolta gelieferte Kunststofflackieranlage wurde erfolgreich in Betrieb genommen. Auf der Anlage werden derzeit im Zweischichtbetrieb Kühlergrills und Kennzeichenträger für AUDI in den Farben steingrau und piano black beschichtet. Die Farbversorgungsanlage wurde jedoch auch auf die Verwendung weiterer Lacksysteme ausgelegt. Insgesamt können drei verschiedene Lacke und drei verschiedene Härter kundenseitig verarbeitet werden, wobei eine spätere Erweiterung jederzeit möglich ist. „Eine besondere Herausforderung war das Erreichen der sehr hohen Qualitätsanforderungen von AUDI hinsichtlich der Lackschichtstär-

ken auf dem Lackierteil in Zusammenhang mit dem Glanzgrad und der gleichzeitigen Vermeidung von Staubeintrag“ so Vertriebsmitarbeiter Uwe Ginnow. Ein wesentlicher Vorteil dieser kompakten Anlage ist die Flexibilität aufgrund des Einsatzes von zwei Fanuc-P200-Lackierrobotern. Hierbei dient der erste Roboter zur Vorbehandlung der Lackierteile mittels CO₂, der zweite Roboter zum Beschichtungsauftrag.

Mit der Realisierung dieses Projekts ist die Firma Bolta Werke GmbH jetzt und auch in der Zukunft in der Lage verschiedenste Kundenaufträge wirtschaftlich auszuführen.

» Uwe.Ginnow@sprimag.de



Die neue Anlage lackiert Kühlergrills für AUDI.



Steckergehäuse verschiedener Größen können auf der Anlage mit Pulver beschichtet werden.

Steckergehäuse optimal gepulvert

In der Pulverbeschichtungsanlage greifen Rund- und Kettenautomat nahtlos ineinander über

Bereits 1991 lieferte Sprimag die erste automatische Pulverbeschichtungsanlage an die Firma HARTING Technologiegruppe GmbH & Co. KG in Espelkamp. Im Laufe der Jahre kamen weitere Anlagen hinzu. In diesem Jahr wurde eine dritte Linie von Sprimag zur Kapazitätssteigerung bei HARTING in Betrieb genommen. Die HARTING Technologiegruppe ist ein weltweit führender Hersteller von hochwertigen Steckverbindungen. Auf der Sprimaganlage werden Metallgehäuse für Industriestecker mit Pulver beschichtet. „Die Technik und Zuverlässigkeit der Sprimaganlagen haben uns überzeugt“, so Hans Peter Dähn, Industrial Engineering. Deshalb hat sich die Firma HARTING auch bei der dritten Anlage für Sprimag entschieden.

Bei der gelieferten Technologie handelt es sich um eine automatische

Pulverbeschichtungsanlage, welche mit einem Durchlauf Trockner, einer Kühlzone, sowie einer automatischen Aufgabe, Übergabe und Abnahme ausgestattet ist. Da die Firma HARTING bereits Erfahrung mit den ersten beiden Sprimaganlagen hatte, konnte die

Maschinenkonzepte mit zwei Transportsystemen umgesetzt. Hierdurch werden wesentliche Vorteile bei der Reinigung der Haltefütter erzielt (weitere Informationen im Schaukasten rechts). Die zu beschichtenden Steckergehäuse werden einreihig oder zweireihig manuell lagerichtig auf ein getaktetes Transportband aufgegeben. Mithilfe dieses Transportbandes werden die Teile zum Übergabeplatz in der Maschine befördert. Von dort werden sie mittels einer Handlungseinrichtung mit Greifeinheit übernommen und auf die Teileaufnahme des Rundautomaten aufgesteckt. Im Rundautomaten befindet sich eine Pulverstelle mit zwei Pulverpistolen, an der die Metallteile konstant mit einer Pulverwolke beschichtet werden. Wenn keine Teile an die Pulverstelle gefördert werden, verhindert eine automatische Pulverabschaltung, dass das Pulver unnötig im Kreislauf gefördert wird. Um eine saubere und konstante Bepulverung ab dem ersten Teil zu gewährleisten, wird die Pulverstelle einige Takte zuvor eingeschaltet. An der Pulverstelle werden die Spindeln mit den aufgesteckten Metallteilen in Rotation gebracht, um eine gleichmäßige Beschichtung mit dem Pulver zu gewährleisten.

Der Kettenautomat arbeitet synchron

automatische Übergabeeinheit greift die gepulverten Teile im Innenbereich. Da sich hier kein Pulver befindet, wird die Pulverschicht nicht beschädigt. Die gepulverten Teile werden auf die Haltefütter des Kettenautomaten gesetzt.

Der Kettenautomat arbeitet synchron

einrichtung auf der Anlage sowie einer Löschsteuereinheit.

Mit dem gelieferten Anlagenkonzept ist es Sprimag gelungen, die geforderten Kundenwünsche und Optimierungen umzusetzen. Der Firma HARTING Technologiegruppe steht nun eine weitere Sprimaganlage zur Verfügung, die auf dem neusten Stand der Technik ist und durch die enge und gute Zusammenarbeit beider Firmen entstand.

» Dieter.Kouba@sprimag.de

» Die Technik und Zuverlässigkeit der Sprimaganlagen haben uns überzeugt «

Maschinenkonzept mit zwei Transportsystemen umgesetzt. Hierdurch werden wesentliche Vorteile bei der Reinigung der Haltefütter erzielt (weitere Informationen im Schaukasten rechts). Die zu beschichtenden Steckergehäuse werden einreihig oder zweireihig manuell lagerichtig auf ein getaktetes Transportband aufgegeben. Mithilfe dieses Transportbandes werden die Teile zum Übergabeplatz in der Maschine befördert. Von dort werden sie mittels einer Handlungseinrichtung mit Greifeinheit übernommen und auf die Teileaufnahme des Rundautomaten aufgesteckt. Im Rundautomaten befindet sich eine Pulverstelle mit zwei Pulverpistolen, an der die Metallteile konstant mit einer Pulverwolke beschichtet werden. Wenn keine Teile an die Pulverstelle gefördert werden, verhindert eine automatische Pulverabschaltung, dass das Pulver unnötig im Kreislauf gefördert wird. Um eine saubere und konstante Bepulverung ab dem ersten Teil zu gewährleisten, wird die Pulverstelle einige Takte zuvor eingeschaltet. An der Pulverstelle werden die Spindeln mit den aufgesteckten Metallteilen in Rotation gebracht, um eine gleichmäßige Beschichtung mit dem Pulver zu gewährleisten.

zum Rundautomaten im Taktbetrieb. Hier werden die gepulverten Teile in einen Infrarotstrahlungstrockner gefördert. Der Infrarotstrahlungstrockner gewährleistet eine schnelle Aufheizung der Teile und somit ein schnelles Angulieren des losen, anhaftenden Pulvers.

Nach dem Angulieren im Infrarotstrahlungstrockner gelangen die Metallteile in den Umlufttrockner. Hier findet der eigentliche Einbrennvorgang statt. Die Temperatur des Umlufttrockners kann bis auf 240°C reguliert werden.

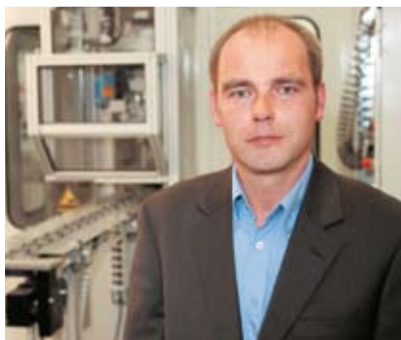
In der anschließenden Kühlstrecke werden die Teile von 240°C auf ca. 35°C bei 25°C Kühlluftansaugtemperatur, beziehungsweise auf ca. 10°C über Kühlluftansaugtemperatur gekühlt. Die fertig beschichteten Steckergehäuse werden von einer automatischen Handlungseinrichtung mit Greifeinheit von der Transportspindel entnommen und auf ein Abtransportband abgelegt. Von hier werden die Metallteile über ein bauseitiges Kontrollsystem dem Abnahmeplatz zugeführt.

Damit die geltenden Normen für Pulveranlagen erfüllt werden, wurde zum Objektschutz eine Branderkennungsanlage in den Applikationsbereich integriert. Diese Branderkennungsanlage wurde in einem separaten Steuerkasten an der Anlage angebracht und besteht aus täuschungssicheren Flammensensoren in der Pulverkabine, einer akustischen und optischen Warn-

SAUBERE LÖSUNG



Das gelieferte Anlagenkonzept vereint **zwei Standardtransportsysteme** von Sprimag, einen Rundautomaten und einen Kettenautomaten. Auf dem **Rundautomaten** befindet sich die Pulverstelle, an der die Metallteile beschichtet werden. Anschließend werden die Teile auf eine Transportkette gesetzt, welche in die verschiedenen Trockner führt. Dieses Konzept bietet einen entscheidenden Vorteil: Die Haltefütter auf der **Transportkette** des Kettenautomaten werden nicht verschmutzt. Dadurch wird das **anhaftende Pulver** an den Haltefüttern des Rundautomaten im Ofen nicht mit eingebrannt. Durch dieses System ist es möglich, die Fütter des Rundautomaten durch mehrere Luftdüsen zu reinigen.



Oben links: Hans Peter Dähn, Industrial Engineer HARTING, überzeugt von der Sprimag-Technik. Oben rechts: Der Infrarotrockner sorgt für ein schnelles Angulieren des Pulvers. Unten: Pulverstelle im Rundautomat.

Anschließend werden die gepulverten Teile an einer automatischen Übergabe vom Rundautomaten auf den Kettentransport übergeben. Die

INTERVIEW

Pulver auf dem Vormarsch

Bei der Innenbeschichtung von Tuben und Dosen ist ein Trend in Richtung Pulver erkennbar

In konjunkturell schlechten Zeiten ist besonders die Entwicklung gefordert, neue Impulse für den Markt zu geben. Wie stellen Sie sich dieser Anforderung?

In einem immer stärker umkämpften Markt können wir uns nicht allein über den Preis behaupten. Wir verstärken daher in der Entwicklung die technischen Innovationen, fokussieren uns auf neue Anlagenkonzepte, die am Markt gefragt sind, und bieten kundenspezifische Lösungen an. Unter dem Strich möchten wir den Kunden das beste Paket bieten. Neben den Neukonzepten entwickeln wir zudem ständig unsere bewährten, eigenen Systeme weiter und versuchen Fremdprodukte zu optimieren. So haben wir in diesem Jahr zum Beispiel einen eigenen Druckregler entwickelt, der unser Applikationstechnikangebot erweitert. Gerade im Bereich der Oberflächentechnik behaupten wir uns durch unseren Komplettservice.

Die Innenbeschichtung von Tuben und Dosen mit Pulver hat bei uns schon eine lange Historie. Bereits 1993 fassten wir uns mit dem Thema, 1995 wurden hierzu umfangreiche Testreihen bei Sprimag gefahren. Die Umsetzbarkeit scheiterte allerdings hauptsächlich an den geeigneten Pulvern. Daher wurde das Thema immer wieder zurückgestellt. Da dieses Verfahren aber auch von unseren Kunden weitergefordert wurde, waren die Lackhersteller gefordert, ein geeignetes Pulver zu entwickeln. Nach unseren Erkenntnissen sind diese Pulver nun verfügbar. Daher entwickelt Sprimag derzeit eine Anlage, auf der Tuben und Dosen in aktuellen Produktionsgeschwindigkeiten sowohl mit Nass- als auch mit Pulverlack innen beschichtet werden können. Die Anlage wird ein schnelles Umrüsten des Lackmediums ermöglichen. Wenn die Abfüller nun noch die vor-

Zudem sind die Betriebskosten durch 100 Prozent Kabinenumluft bei der Pulverbeschichtung wesentlich geringer als bei der Nasslackierung. Die Polymerisationstrockner im Pulverbereich werden wegen der Lösemittelfreiheit ebenfalls nur mit etwa 50 Prozent der Heizenergie betrieben, die ein vergleichbarer Nasslacktrockner benötigt. Ein weiterer Vorteil bei der Innenbeschichtung mit Pulverlack ist die Möglichkeit, eine besonders dichte Lack-schicht prozesssicherer auftragen zu können als mit Nasslack. Zusammenfassend kann man sagen, dass der wesentliche Vorteil von Pulver in der Umweltfreundlichkeit des Mediums liegt.

Wann kann der Markt mit einer serienreifen Maschine rechnen?

Wir arbeiten mit Hochdruck daran, bis Anfang 2010 unseren Kunden eine serienreife Maschine zur Verfügung stellen zu können.

Setzt Sprimag hier ausschließlich auf das Neumaschinengeschäft oder soll es auch die Möglichkeit geben, ältere Maschinen nachzurüsten?

Wir fokussieren uns derzeit auf das Neumaschinengeschäft. Meiner Meinung nach bedeutet die Umrüstung älterer Maschinen in den allermeisten Fällen Kompromisse einzugehen. Eine Umrüstung würde wesentliche Einschränkungen in der Flexibilität und der Einstellbarkeit des Prozesses bedeuten. Eine weitere Problematik sehe ich in der Arbeitssicherheit. Wenn die Anlage vorschriftsmäßig den gültigen Explosionsschutzvorschriften und EU-Richtlinien entsprechen soll, wird dies eine Investition erfordern, die im Vergleich zu einer Neumaschine

oft nicht wirtschaftlich ist. Trotzdem möchten wir natürlich unseren Kunden unterstützend und beratend zur Seite stehen, wenn Umbau-Anfragen gestellt werden.

Wo ist Sprimag noch aktiv, um den ständig wachsenden Anforderungen an neuen Umweltauflagen gerecht zu werden?

Wesentliche Projekte, an denen wir in der jüngeren Vergangenheit gearbeitet haben sind beispielsweise: Die Energieoptimierung beim Betrieb von Trocknern und Lackierkabinen. Und zwar durch intelligente Anpassung der erforderlichen Abluftmenge an den jeweiligen Betriebszustand. Außerdem haben wir in den letzten Monaten umfangreiche Versuche mit lösemittelfreien UV-Systemen durchgeführt: Stichwort PVD. Und wir haben mit unserer eigenen Applikationstechnik in der Vergangenheit viele oversprayfreie oder -arme Projekte umgesetzt. Stichwort: Schleudern, beziehungsweise die punktgenaue und präzise Lackierung mit speziellen HVLP Spritzapparaten, bei der selbst zuvor notwendige Maskierungen überflüssig wurden.

Sie sind nun über 20 Jahre für Sprimag tätig – was war Ihr persönliches Projekt-Highlight?

Es gibt für mich verschiedene Highlights. Highlights etwa im Sinne von lehrreich oder im Sinne von technisch anspruchsvoll. Ein persönliches Highlight für mich war das SIGG-Projekt mit der Außenpulverbeschichtung von Getränkeflaschen. Dies war sicherlich das Projekt, bei dem ich am meisten gelernt habe, nicht zuletzt auch durch nächtelange Optimierungsarbeiten beim



Rainer Mendl, Leiter der Konstruktion und verantwortlich für die Entwicklung von Neumaschinen.

» Der wesentliche Vorteil von Pulver liegt in der Umweltfreundlichkeit des Mediums «

Von umfangreicher Beratung, über die Anlage mit der passenden Applikationstechnik, bis hin zum Service bieten wir alles aus einer Hand. Im Bereich der Verpackung wollen wir unsere Technologieführerschaft weiter ausbauen.

Mit der Anlage für das Pulverbeschichten von SIGG Getränkeflaschen hat Sprimag gezeigt, dass es für den Bereich der Verpackungstechnologie Alternativen zur konventionellen Nasslackierung gibt. Was bedeutet diese Technologie zukünftig für die Massenartikel Getränkedose, Aerosoldose und Aluminiumtube?

teilhafte Pulverbeschichtung fordern beziehungsweise freigeben, geben wir diesem Verfahren, zumindest für einen Teil der zahlreichen Verpackungsprodukte, eine große Chance.

Was sind die wesentlichen Vorteile von Pulver im Vergleich zur konventionellen Nasslackierung?

Die VOC-Emissionen und Overspray-abfälle, die beim Nasslack auftreten, werden bei der Pulverbeschichtung fast komplett vermieden. Hierdurch können hohe Investitions- und Energiekosten für Abluftbehandlung sowie Entsorgungskosten vermieden werden.

Kunden. Das technisch interessanteste Projekt war eine Lackieranlage für Aluminiumräder. Ein Neun-Millionen-Dollar-Projekt, das wir zusammen mit Sprimag Inc. abgewickelt haben.

Zum Schluss noch eine ganz persönliche Frage: Sie gelten als Workaholic, trotzdem schätzen Ihre Mitarbeiter und Kollegen Ihre Ausgeglichenheit und Souveränität – verraten Sie uns Ihr Rezept?

Ja gut, Workaholic stimmt. Sie fragen nach dem Rezept: Wahrscheinlich trifft das Klischee der verständnisvollen Frau zu Hause zu. Und ich habe mir zueigen gemacht: wenn ich zu Hause bin, bin ich zu Hause. Dann widme ich mich meiner Familie und nutze die Zeit um beispielsweise Sport zu treiben – und so hat mir vermutlich schon mancher Ärger mit Kunden oder Kollegen zu „persönlichen Höchstleistungen“ verholfen.

KALENDER



Interplastica

Moskau, Russland
26. – 29.01.2010



Interlakokraska

Moskau, Russland
09. – 12.03.2010



SITS

Paris, Frankreich
22. – 26.03.2010



Paint Expo

Karlsruhe
13. – 16.04.2010



CANNEX

Las Vegas, USA
27. – 29.04.2010



O&S

Stuttgart
08. – 10.06.2010



Aerosol Congress

Rom, Italien
21. – 23.10.2010



K

Düsseldorf
27.10 – 03.11.2010

JUBILARE

10 JÄHRIGES

Sprimag Inc.
Stiefel, Aaron
» Engineering Manager

Sprimag Deutschland

Gotzmann, Mark
» Meister Elektroabteilung
Arndt, Günter
» Einkäufer
Quattlander, Jochen
» Leiter Fertigung
Schneider, Werner
» Projektleiter PPS
Drobe, Andreas
» Spritzlackierer
Ramminger, Dietmar
» Gruppenleiter mechanische Konstruktion
Bähnsch, Mathias
» Elektrokonstrukteur
Roth, Helmut
» Industriemechaniker
Koch, Ingrid
» Technische Zeichnerin
Burkhardt, Peter
» Monteur mechanisch

25 JÄHRIGES

Sprimag Deutschland
Tausch, Markus » Mechaniker

40 JÄHRIGES

Sprimag Deutschland
Groth, Birgit
» Vertriebsfachbearbeiterin
Ruff, Klaus
» Monteur mechanisch
Schiedl, Ulrich
» Servicemitarbeiter
Kauber, Karl
» Mitarbeiter Lager / Wareneingang

Sprimag gratuliert den Jubilaren und bedankt sich für die langjährige Verbundenheit mit dem Unternehmen.



Birgit Groth



Klaus Ruff



Ulrich Schiedl

IMPRESSUM



sprimag
automated coating
systems

Sprimag
Spritzmaschinenbau
GmbH & Co. KG
Henriettenstrasse 90
73230 Kirchheim/Teck,
Deutschland
Tel.: +49 (0) 7021/579-0
Fax: +49 (0) 7021/41760
info@sprimag.de

Redaktionsleitung:
Bettina Herrmann (V.i.S.d.P.)

Gestaltung und Produktion:
pr+co. gmbh, Stuttgart,
Jessika Drenger, Sandra Kimmel,
Martin Reinhardt

Bildnachweise:
Gildemeister (Seite 2)
Alle übrigen Bilder: Sprimag

Repro und Druck:
Bertsch KG Medienproduktion
Friedrich-List-Straße 4
70771 Leinfelden-Echterdingen