

Noppel Maschinenbau GmbH

Am Leitzelbach 17
74889 Sinsheim
Deutschland
Tel: 07261-934-0
Fax: 07261-934-250
Mail: info@noppel.de

noppel
Kompetenz für Oberflächen



Pulverbeschichtung und/oder Nasslackierung

■ Daten und Information

Die Chargentechnik ist ein Teil des flexiblen "modulo"-Konzepts der Noppel Maschinenbau GmbH, das es ermöglicht, sehr flexibel auf Materialunterschiede und auf spezielle Kundenwünsche einzugehen. Sie richtet sich vor allem an den qualitätsbewussten Lohnbeschichter. (siehe auch Vorbehandlung: Chargentechnik)

■ Kunde



Kopp Oberflächentechnik AG
Alter Tuttlinger Straße 21
78056 Schwenningen-Mühlhausen
www.koppag.de

■ Anlagenbeschreibung

Die Neun-Zonen-Vorbehandlung ist die Grundlage für die Variabilität der Beschichtungsform in einem Produktionsablauf.

■ technische Daten

max. Werkstückmaße:
4500 x 1600 x 1200 mm

max Gewicht:
300 kg pro Traverse

Geschwindigkeit
Vorbehandlung 10 - 15 Min./Trav.
Pulverbeschichten 0,5 - 4 m/Min.

Vorbehandlung: 9 Zonen

Aluminium: Beizen, Spülen, Spülen, Spülen, VE-Spülen, No-Rinse, VE-Nebel

Stahl: Entfetten und Eisenphosphatierung, Spülen, Spülen, Spülen, VE-Spülen

Mischbauteile: Entfetten und Eisenphosphatierung, Spülen, Spülen, Spülen, VE-Spülen, No-Rinse, VE-Nebel

Chargentechnik

Die Chargentechnik erlaubt es aufgrund ihrer flexiblen Vorbehandlungsmöglichkeiten, dass Pulverbeschichtung und/oder Nasslackierung unterschiedlichster Materialien in einem Produktionszyklus realisiert werden können. Die Werkteile erhalten eine auf ihre Beschaffenheit und den späteren Verwendungszweck genau abgestimmte Vorbehandlung, die auch auf die spätere Beschichtungsart ausgerichtet werden kann.

Dank der variablen Fördertechnik werden die Gehängewagen nach der Vorbehandlung und dem anschließenden Trocknungsprozess je Beschichtungsart chargenweise in die einzelnen Positionen gefahren, wo sie anschließend lackiert bzw. gepulvert werden. Werkstücke, die beide Beschichtungsvarianten erhalten, werden nach der ersten Sequenz umgeleitet und zum Abklebevorgang verfahren.

Danach kann dann der zweite Beschichtungsprozess vollzogen werden. Um möglichst wirtschaftlich und umweltfreundlich zu produzieren, werden die Wagen nach dem Lackieren bzw. der Pulverbeschichtung über eine Querverschiebung in eine Art Parkzone gebracht und dort "gesammelt". So können zehn bis sogar zwölf Wagen gleichzeitig in den Ofen verfahren und dort eingebrannt werden.