

Lackieranlage für große Stückzahlen

Sprimag-Kettenautomat lässt sich in bestehende Produktionsanlagen flexibel integrieren

PRODUKTION NR. 36, 2016

KIRCHHEIM/TECK (HI). Sprimag Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG ist ein international agierender Hersteller automatisierter Beschichtungs- und Lackieranlagen für die funktionelle und dekorative Beschichtung von Serienteilen und zur Innenbeschichtung von Metallverpackungen. Für rotationssymmetrische Teile wie Bremsscheiben, Räder, Flaschen oder Hülsen eignet sich nach Unternehmensangaben der Sprimag Kettenautomat mit einem Spindel-Prinzip. Aber auch Teile mit abweichender Geometrie lassen sich in Einzel- oder Mehrfachaufnahmen mit dem Kettenautomat beschichten. Beispiele hierfür sind Handyschalen, Türgriffe, Embleme, Seitenschweller oder Schrauben.

Gerade für die Lackierung von hohen Stückzahlen oder bei langen Prozesszeiten ist ein Kettenautomat laut Sprimag geeignet. Bei schweren Teilen wie einer Bremsscheibe kommt ein Transportwagen-System zum Einsatz. Die variablen Spindelabstände

können an die entsprechende Teilgröße angepasst werden.

Wahlweise kann der Sprimag Kettenautomat mit einer Trocken- oder Nassabsaugung ausgestattet werden. Je nach Material der Teile und den Anforderungen an die

Beschichtung werden entsprechende Vorbehandlungseinheiten, einfache oder mehrere Lackierkabinen und Trocknervarianten eingesetzt. Bei Kunststoffteilen, wie Lippenstift- und Mascarahülsen oder PKW-Außenspiegeln,

kommt häufig eine Vorbehandlung mit CO₂-Schneestrahl zum Einsatz. Das Trockeneis sorgt für eine optimale Reinigung von Kunststoffteilen und verbessert dadurch die Lackhaftung und die Qualität der Beschichtung. Häufig



Der Kettenautomat eignet sich besonders für rotationssymmetrische Teile.

Bild: Sprimag

wird bei diesem Lackierprozess eine Ionisationseinheit vorgeschaltet, um Staubpartikel zu entfernen und die Oberfläche zu neutralisieren. Aber auch Vorbehandlungseinheiten mit Beflammung, Plasma oder einer Power-Wash Einheit werden in Sprimag Kettenautomaten integriert.

Um die Teile nach dem Lackierprozess zu trocknen, wird je nach Teilematerial, Lack, Aufstellfläche und/oder Energieverbrauchsvorgaben eine Trocknereinheit ausgewählt. Häufig kommen Trockner mit Umlufttechnik, Induktion, Infrarot oder UV-Trockner zum Einsatz. Durch die flexible Gestaltung des Kettenverlaufs kann die Aufstellfläche der gewünschten Beschichtungs- und Lackieranlage den örtlichen Gegebenheiten angepasst und somit eine Integration in bestehende Produktionsumgebungen ermöglicht werden.

www.sprimag.de

EFFIZIENZ-NAVI

PREIS	MATERIAL
ENERGIE	SERVICE
HANDHABUNG	ZEIT
LEBENSDAUER	

Kosten senken mit Produktion

Werkstattbedarf in hoher Qualität

Mensburger erweitert sein Sortiment um neue Produkte für die Oberflächentechnik