2/2002

SPRIMAGazine

SPRIMAG Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG · Henriettenstraße 90 · D-73230 Kirchheim / Teck · Tel. +49 (0) 70 21 / 5 79-0 · Fax +49 (0) 70 21 / 4 17 60

Population of brake discs - animally housing construction on outside weathering plant

Bremsscheibenbesetzung - tierischer Wohnungsbau auf der Freibewitterungsanlage

Observed at an outside storage lot at DaimlerChrysler in Sindelfingen, Germany:
When storing zinc-powder lacquered brake discs outside for corrosion control testing reasons, among other data gathered was the results shown above. Not a scientific finding, but possibly a "natural" message about the environmental acceptability of this coating…

So geschehen auf der Freibewitterungsanlage bei DaimlerChrysler in Sindelfingen:
Bei der aus Gründen der Korrosionsüberwachung durchgeführten Auslagerung von mit Zinkstaubfarbe beschichteten Bremsscheiben kam es unter anderem zu diesem Ergebnis! Zwar kein wissenschaftlicher Befund, aber dennoch ein "natürlicher" Hinweis auf die Umweltfreundlichkeit dieser Beschichtungsalternative...

➔ Page/Seite 2

ribbon • Am laufendenden Band • At the regular ribbon • Am lau

5 000 The 10,000th 15 000 brake disc has been coated in the SPRIMAG - laboratory

When deciding between four possibilities of coating systems — water-based paint, zinc powder lacquer, Geomet or Dacromet — would be the most suitable for the requested painting process, SPRIMAG can be of considerable help: Thanks to our experiences in delivering machines for all 4 different laquering systems SPRIMAG is in a position to provide excellent base knowledge covering the complete spectrum. Also practical support can be rendered with complete brake discs spray trial in the SPRIMAG laboratory, some times to the point we had the impression that SPRIMAG started working as a job shop. We could meet ambitious requirements of different layer thicknesses when coating of sight as well as function surfaces had to be carried out.

5 000 Die 10 000ste 15 000 Bremsscheibe aus dem SPRIMAG - Technikum

Bei der Entscheidung, welches von vier möglichen Beschichtungssystemen – Wasserlack, Zinkstaubfarbe, Geomet oder Dacromet — für den Lackiervorgang am besten geeignet ist, konnte die Firma SPRIMAG beraten: Dank unserer Erfahrung in Bezug auf gelieferte Anlagen für alle 4 verschiedenen Lacksysteme, war SPRIMAG in der Lage, sehr gute Basisdaten über das komplette Spektrum zur Verfügung zu stellen. Doch auch praktische Unterstützung wurde geleistet: komplette Bremsscheiben-Versuchsserien wurden im SPRIMAG-Technikum lackiert, so dass man dort bisweilen den Eindruck hatte, SPRIMAG sei unter die Lohnbeschichter gegangen. Hierbei konnte die anspruchsvolle Anforderung unterschiedlicher Schichtstärken auf den Sicht- bzw. Funktionsflächen bei der Lackierung umgesetzt werden.

➔ Page/Seite 2

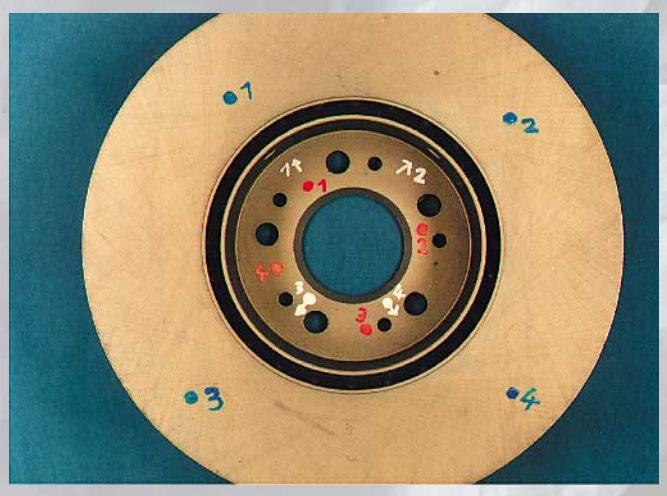
Content/Inhalt — **Page/Seite**

Projects / Projekte	2 - 4
News & Facts / Neuigkeiten & Fakten	5
Company, Subsidiaries & Staff / Firma, Niederlassungen & Mitarbeiter	6, 8
Events / Veranstaltungen	7, 8

Brake-able zinc dust coating for brake disks

Until the end of 2001 brake discs were coated at DaimlerChrysler in Mettingen with water-based coatings. Also, different coating techniques were applied for production parts as well as replacement parts. Therefore it was the aim to unify coating materials and coating systems for both production and replacement parts. The new coating systems should have quick drying capability, in order for the long term solution of having the coating process integrated directly into the production lines.
September 2001 seen the introduction of a brake disk coating based on a newly developed zinc dust primer. This provides excellent corrosion protection and is capable of being applied to the braking surface.
The decision on which of the 4 possible coatings should be used for this purpose – water-based paint, zinc dust primer with 80 % zinc pigment, Geomet or Dacromet as inorganic coating systems with zinc structures - was based not only on the traditional criteria of technology and economics, but also on ecological considerations in the form of an environmental balance and LCM study.
These results, in combination with different approval criteria which had to be met, showed that only the zinc dust primer could fulfill all the requirements in terms of cost reduction, technical performance and minimization of environmental pollution.

Production brake disc
Serienbremsscheibe



Replacement brake disc
Ersatzteil-Bremsscheibe

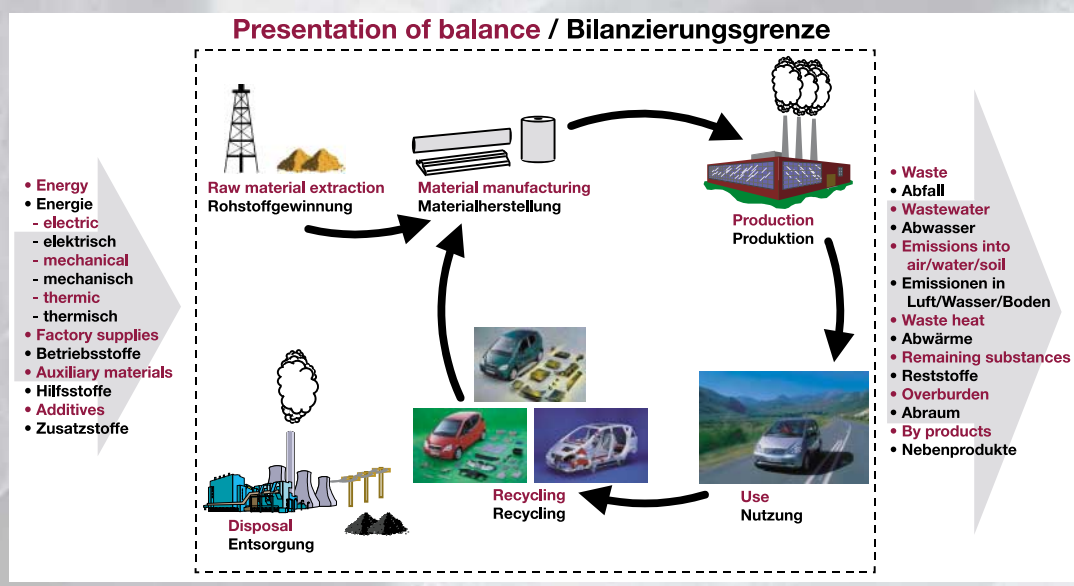
Abbremsbare Zinkstaublackierung für Bremsscheiben

Bei der Firma DaimlerChrysler wurden bis Ende 2001 Bremsscheiben im Werkteil Mettingen mit Wasserlack beschichtet. Dabei kamen für Serienbremsscheiben und Ersatzteilbremsscheiben unterschiedliche Verfahren zum Einsatz.
Ziel war es deshalb, Beschichtungsmaterial und Lackierumfang für Serien- und Ersatzeile zu vereinheitlichen. Dabei sollte ein neues Lackmaterial außerdem sehr schnell trocknend sein, um als langfristige Option fertigungslinienintegriert beschichten zu können.
Daher wurde im September 2001 eine Bremsscheibenlackierung auf Basis einer neu entwickelten Zinkstaubfarbe eingeführt. Diese bietet einen ausgezeichneten Korrosionsschutz und ist abbremsbar.
Bei der Entscheidung, welches von 4 möglichen Beschichtungssystemen - Wasserlack auf Dispersionsbasis, Zinkstaubfarbe mit 80 % Zinkpigment und als anorganische Beschichtungssysteme mit Zinklamellenstrukturen die Produkte Geomet und Dacromet - für diesen Einsatzzweck verwendet werden kann, bildete zusammen mit den traditionellen Entscheidungskriterien Technik und Ökonomie, die Ökologie in Form einer Ökobilanz und einer Life Cycle-Untersuchung die Entscheidungsgrundlage.
Diese Ergebnisse in Kombination mit diversen zu erfüllenden Freigabekriterien ergaben, dass als einziges System die Zinkstaubfarbe allen Anforderungen - Qualität, Kostenreduktion, technische Performance und Minimierung der ökologischen Umweltlasten - gerecht wird.

Global balance - environmental balance: elements of the product life path
Ganzheitliche Bilanzierung - Ökobilanz: Elemente des Produktlebensweges

LCA (Life Cycle Assessment): analysis of selected ecological effects over the whole life cycle. The LCA study was carried out in accordance with DIN/ISO 14040 ff.

LCM (Life Cycle Management): analysis of the monetary differences affecting the client under particular consideration of the environmental costs. LCM is a method developed by DaimlerChrysler for the assessment of processes and products. Factors such as environmental considerations, health and safety at work and recycling are included in the analysis.



LCA (Life Cycle Assessment): Analyse ausgewählter ökologischer Einträge über den gesamten Lebenszyklus. Die LCA-Untersuchung wurde in Anlehnung an DIN/ISO 14040 ff durchgeführt.

LCM (Life Cycle Management): Analyse über die den Auftraggeber betreffenden monetären Unterschiede unter besonderer Berücksichtigung der umweltbezogenen Kosten. LCM ist eine bei DaimlerChrysler entwickelte Methode zur Beurteilung von Prozessen und Produkten. LCM bezieht Umwelt, berufliche Gesundheit und Sicherheit und Recycling in die Analyse mit ein.

The selected zinc dust primer has a zinc content of approx. 80% zinc pigment, 5% binder and only about 15% solvent (high solid lacquer).
The effect of zinc dust is based on both chemical and electrochemical processes. Humidity and oxygen in the air cause corrosion products, predominantly zinc hydroxide, to form on the surface of the zinc dust particles. This thickens the coating and increases the locking effect. At the same time the basic zinc hydroxide causes acidic substances, such as sulphuric acid from SO_2, to be neutralized in the air.
The electrochemical protective effect of zinc dust consists in the cathodic protection of the iron by means of the less precious zinc, which acts as a sacrificial anode.
The zinc dust primer is chromium-free and thus also chromium-6-free and complies with the relevant environmental restrictions. The coating process is of low costs due to lower baking and cooling temperatures, while maintaining a very good corrosion surface protection quality.
At present there are investigations whether the use of zinc dust primer can be applied to certain types of brake disk at other plants of DaimlerChrysler.
Author: Rita Bitzer, certified chemical engineer, DaimlerChrysler

Rita Bitzer

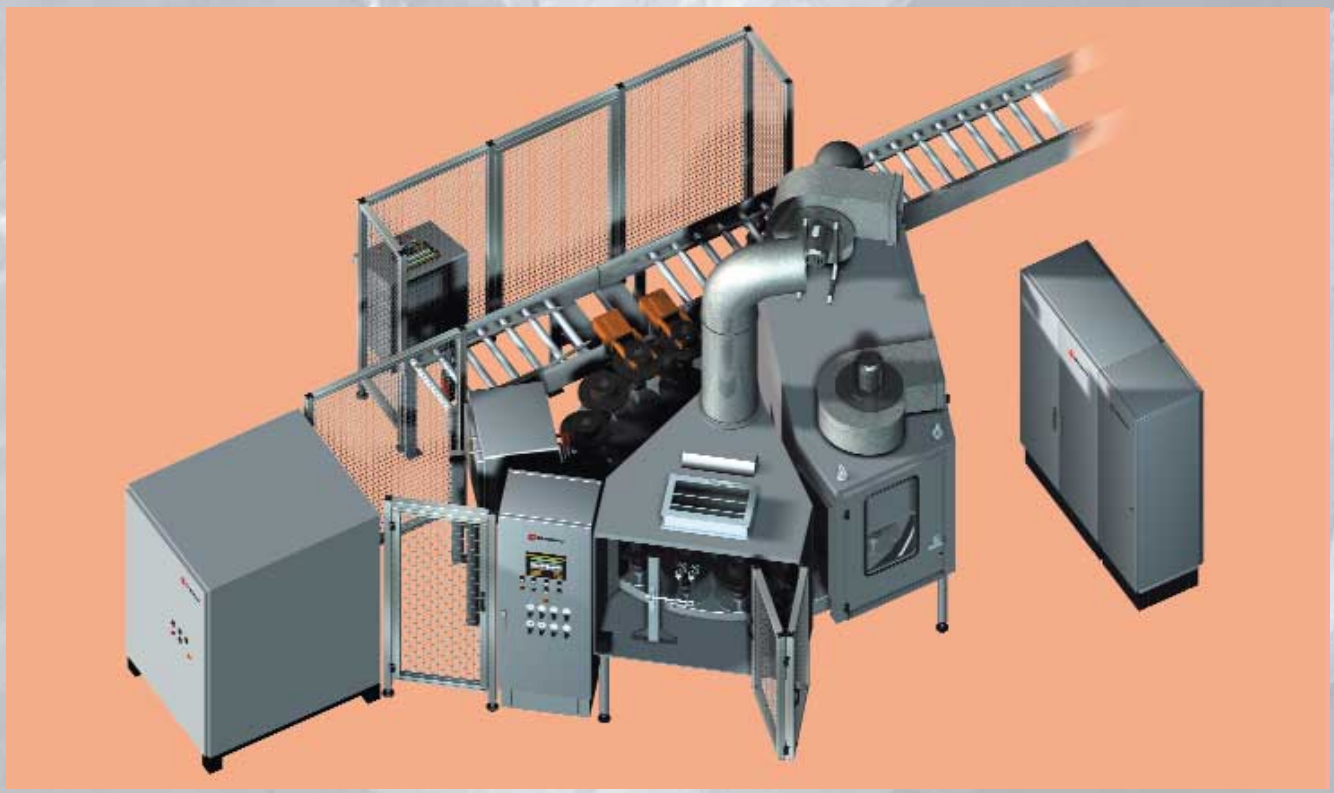
Die ausgewählte Zinkstaubfarbe hat einen Zinkanteil von ca. 80 % Zinkpigment, 5 % Bindemittel und nur ca. 15 % Lösemittel (High Solid-Lackmaterial).
Die Wirkung von Zinkstaub beruht sowohl auf chemischen als auch auf elektrochemischen Prozessen. Mit Feuchtigkeit und Luftsauerstoff bilden sich an der Oberfläche der Zinkstaubpartikel voluminöse Korrosionsprodukte, im wesentlichen Zinkhydroxid. Durch diese Volumenzunahme wird die Beschichtung verdichtet und die Sperrwirkung erhöht. Gleichzeitig werden durch das basische Zinkhydroxid saure Substanzen, z.B. Schwefelsäure aus SO_2, in der Luft neutralisiert.
Die elektrochemische Schutzwirkung von Zinkstaub besteht im kathodischen Schutz des Eisens durch das unedlere Zink, welches als Opferanode wirkt.
Die Zinkstaubfarbe ist chrom- und somit auch chrom6-frei und erfüllt entsprechende Umweltschutzauflagen. Bedingt durch geringe Einbrenn- und Kühltemperaturen ist der Beschichtungsprozess kostengünstig. Der Korrosionsschutz ist sehr gut.
Aktuell wird untersucht, ob der Einsatz von Zinkstaubfarbe für bestimmte Bremsscheibentypen auf andere Werke übertragbar ist.
Verfasserin: Rita Bitzer, Diplom-Chemie-Ingenieurin, Daimler-Chrysler AG

Editorial • Editorial

Dear reader,
when publishing a first edition of a magazine the editor normally is expecting a certain kind of success. Whether these expectations are met you have to wait for the readers' reactions.
I would like to express my greatest thanks to the readership of SPRIMGazine for the numerous congratulations on our first edition and the interest shown to receive future information from SPRIMAG. Your positive reaction is the incentive for us to do our best in this field, just as you provide us incentive in reference to our machines. As well as your praise we certainly would welcome your critics and proposals for improvements. There is nothing we would not do to improve together with our readers. Congratulations and acknowledgements to all who have been active with the performance of SPRIMAGazine. You have created SPRIMAGazine with passion and enthusiasm and can be proud of it.
As there are many things we would like to report, I will only give a brief notice and hope that you will enjoy reading our second edition.

Werte Leserin, werter Leser,
die erste Ausgabe einer Publikation wird vom Herausgeber immer mit einer gewissen Erfolgserwartung auf den Weg gebracht. Ob sich diese Erwartungen erfüllen, zeigen die Reaktionen der Leserschaft.
Meinen herzlichen Dank an die Leserschaft von SPRIMAGazine für die zahlreichen Gratulationen zu unserer ersten Ausgabe und das Interesse, auch weiterhin von und über SPRIMAG informiert zu werden. Ihr Zuspruch ist uns ein Ansporn auch hier unser Bestes zu geben, wie Sie es von unseren Anlagen gewohnt sind. Neben Ihrem Lob nehmen wir selbstverständlich auch gerne Kritik und Hinweise für Verbesserungen entgegen. Es gibt nichts, was wir in Zusammenarbeit mit unseren Lesern nicht noch verbessern könnten.
Glückwünsche und Anerkennung an alle, welche an der Erstellung unseres SPRIMAGazine beteiligt sind. Sie haben mit Liebe und Begeisterung das SPRIMAGazine geschaffen und können stolz darauf sein.
Nachdem wir wieder viel zu berichten haben, fasse ich mich kurz und wünsche Ihnen gute Unterhaltung beim Lesen unserer 2. Ausgabe.

Reiner Eberhardt
General Manager / Geschäftsführer



BOT– a possibility to attract customers

The importance of offering extended services to the customer is currently increasing in the field of the paint system construction. By realising a BOT-model for a manufacturer of components for the Automotive Industry situated in the USA, SPRIMAG has shown again its' excellent service performance.
The basis for this innovative relationship between a customer and a supplier is a multi-year rental agreement concepted by SPRIMAG Inc. for a customer requiring a Coating Plant for brake disks. During the complete contract period an option to purchase exists to the customer. The unit is operated by the customer's own staff, with SPRIMAG granting a specialist at the customer's disposal for a flexible time up to 6 months. The specialist's task is to ensure that the customer is in a position to manufacture high-quality parts. Furthermore, the specialist is responsible for training the machine operators as well as introducing standards concerning quality, cleaning and maintenance. In doing so, the customer can quickly acquire the necessary know-how during a relatively short period.
SPRIMAG provides the customer a great additional service: short-term start-up, intensive training of operators, and short reaction time as the cooperating service and application technicians are staying on site.
Alternatively to this BOT-model we could offer to the customer to have the parts coated by specialised job shops. But this kind of organisation could lead to several disadvantages, like high logistics costs and warehousing, as well as risks with respect to the quality.
SPRIMAG's aim by offering these services is to get more satisfied customers, and to let customers get ahead in the opening of new markets. Furthermore when operating with BOT-models, SPRIMAG benefits from more satisfied customers by avoiding the usual mistakes occurring when starting operation with a staff not sufficiently qualified. An additional advantage will be receiving the feedback concerning production-know-how, channelled through SPRIMAG's technician who is working on site. He could forward his experiences to the departments for development, construction and installation, and could support the laboratory and after-sales service staff with his new knowledge about different coating materials.
Taking care of the service on our customer's site in the USA was concluded after 6 months in March 2002. The feedback received was completely positive – our specialist on site has been commendably mentioned in the Newsletter of the enterprise. The promise to have the in-house-coating of brake discs put into production without any problems was fulfilled. From the beginning the quality level of the coated brake discs was higher than that received by the job shop. This was confirmed during a visit of a delegation of Messrs. DaimlerChrysler USA, main customer of the supplier of the Automotive Industry: positive comments by the visitors about the way the organisation of the BOT-model and the very high quality of the coating process.
Thinking about all advantages and disadvantages for the customer and the machine manufacturer, and taking into consideration the increasing demand of services, you could finally conclude that these kinds of BOT-models will become increasingly important and possibly a future business model.
Please contact: robert.haeussler@sprimag.de

Betreibermodelle – eine Möglichkeit zur Kundengewinnung

Das Angebot an umfangreichen Serviceleistungen gewinnt im Anlagenbau zunehmend an Bedeutung. Bei der Realisierung eines Betreibermodells für ein Unternehmen der Automobilzuliefererindustrie im Bereich Bremsscheiben mit Sitz in den USA, konnte SPRIMAG seinen guten Kundenservice unter Beweis stellen.
Grundlage dieser innovativen Anbieter-Kunden-Beziehung bildet ein Mietvertrag zwischen SPRIMAG und dem Kunden über eine Beschichtungsanlage für Bremsscheiben mit einer Laufzeit von mehreren Jahren. Die Option zum Kauf steht dem Kunden während der gesamten Vertragslaufzeit vertraglich zu. Die Anlage wird vom Kunden mit eigenen Mitarbeitern betrieben; SPRIMAG stellt für eine flexible Einsatzdauer bis maximal 6 Monate einen Fachmann zur Verfügung. Dessen Aufgabe ist es sicherzustellen, dass der Kunde qualitativ einwandfreie Teile produziert. Weitere Aufgaben des Fachmanns bestehen im Training der Maschinenbediener, sowie der Einführung von Qualitäts-, Reinigungs- und Instandhaltungsstandards. Der Kunde wird somit in die Lage versetzt, während eines überschaubaren Zeitraums eigenes Know-how aufzubauen. Folglich bietet SPRIMAG dem Kunden einen hohen Mehrwert: kurze Anlaufphase, intensive Bedienerschulung und kurze Reaktionszeiten, da Service- und Applikations-Techniker in Personalunion vor Ort sind.
Die Alternative zum Betreibermodell wäre für den Kunden eine Lackierung außer Haus durch spezialisierte Lohnlackierer. Diese Organisationsform bringt jedoch Nachteile wie hohe Logistikaufwendungen und Lagerhaltungskosten, sowie Qualitätsrisiken mit sich.
SPRIMAG erhofft sich durch diese Serviceleistungen eine stärkere Kundenbindung, sowie die Erschließung neuer Absatzmärkte und damit die Gewinnung neuer Kunden. Des Weiteren profitiert der Anlagenbauer bei Betreibermodellen von der höheren Kundenzufriedenheit - dank der Vermeidung sonst möglicher "Anfängerfehler" durch nicht ausreichend qualifiziertes Bedienerpersonal. Weiterer Pluspunkt ist das Feedback an Produktions-Know-how durch den Mitarbeiter von SPRIMAG vor Ort. Seine Erfahrungen gibt er zwischen den Kundeneinsätzen in Form von Verbesserungsvorschlägen an die Bereiche Entwicklung, Konstruktion und Montage weiter und unterstützt das Technikum mit seinem lackiertechnischen Wissen.
Die Service-Betreuung bei unserem Kunden aus den USA endete nach 6 Monaten im März 2002. Die Resonanz war durchweg positiv – unser Fachmann vor Ort wurde im Newsletter des Unternehmens lobend erwähnt. Der versprochene, problemlose Produktionsbeginn der Inhouse-Bremsscheibenlackierung hat sich für den Kunden bewahrheitet. Auch das Qualitätsniveau der lackierten Bremsscheiben lag von Beginn an über dem der Lohnbeschichter. Dies wurde anlässlich des Besuchs einer Delegation der Firma DaimlerChrysler USA – Hauptkunde des Automobilzulieferers – bestätigt: die Besucher äußerten sich bei ihrer Vor-Ort-Besichtigung des Betreibermodells positiv zur neuen Organisationsform und waren mit der Durchführung des Lackiervorgangs ebenfalls sehr zufrieden.
Die sorgfältige Abwägung der Vor- und Nachteile sowohl auf Kunden- als auch auf Betreiberseite lässt den Schluss zu, dass Betreibermodelle zukünftig – gerade im Hinblick auf die zunehmende Nachfrage nach Dienstleistungen - stark an Bedeutung gewinnen werden und ein mögliches Modell der Zukunft darstellen.
Kontakt: robert.haeussler@sprimag.de

Flat Bed Spraying System for Plastic Components

In our last edition of the SPRIMAGazine you found under the subject "Important receipt of orders" a reference to our new order for a Flat Bed Spraying Plant for a job shop in Germany. At this time we would like to offer this follow-up about the corresponding system technology: The new plant was supplied as a supplement for two existing systems and is to increase the scope of coating of plastic parts for this job shop: In future not only could small components be quoted, but also medium sized plastic components with measurements of up to 1.5 m x 0.7 m x 0.1 m with a final output of up to 2 parts per minute.

Despite the high output requirements and long drying times - which depend on the use of water-based lacquer systems – the design of this system used a four-level drier that afforded a short and compact footprint. We should emphasize the sophisticated horizontal air supply of the drier: inside the upper stage (which is separated from the general drying cabin and is to be understood as part of the evaporation zone) the internal air temperature can be adjusted up to max. 50 °C. Together with the increased air circulation volume within the first part of the evaporation zone, an optimal space for the evaporation and drying procedure of water-based lacquer systems is created. This additionally could be driven with an optimal energy need. At the infeed and the outlet of the lacquering cabin air supply locks were installed. The sense of locks support the main targets of air supply technology: avoiding the entry of outside dust into the whole system, avoiding of transfer of paint dust (overspray) into attached parts of the spray cabin and avoiding the entry of solvent-vapour into the flaming station installed in front of the spray cabin. This flaming station is equipped in a "Duo-Line-Burner" with a total capacity of 40 kW. The flaming station is situated as a vertically linear unit, adjustable to catch the needs of the process while coating height of parts varies. Similar to this design you will find a swivelling ionization unit in front of the flaming station that acts as the first of two pre-treatment steps. To set the design of this unit, geometry of parts was very important: distance between ionization and surface of the parts is adjusted automatically based on the height of the parts as they are identified before entering the cabin. Mainly this overall compact design is reached by the conveying technology. Central point of the conveyor is based on the respective distance between the 4 stages as this is limiting the space for installation of stages. The concept of pallets allows loading and unloading of the plant from one side of the conveyor and determines the place of setup in the workshop. The paint cabin "Flexcel" with its width of 2.5 m meets its requirements of coating plastic components with a flat bed spraying unit thanks to its special design. Even the width of the cabin shows that we came up to the user's request for quality by offering a corresponding technical solution.

These measurements not only reduce contamination of cabin walls at inlet and outlet of the booth, but also make it easier to enter into the cabin for maintenance and cleaning purposes. This was also the reason for the design of the spray axis with an extension and installation of aggregates: on one side the entry to the spraying systems was improved by mounting the axle stroke more in front (offset), and on the other side by quick-change-couplings and system clamps to make easier the change of the complete spraying system set. Part of the scope of supply is a complete supply air system with gas heating and humidification, equipped with an empty part to refit a future cooling coil. The last former part is frequently discussed in connection with dehumidification of the supply air into the cabin, which can be of help when water-based lacquers are used. In order to meet the requirements of the market concerning future system technology there were arrangements for further resources with respect to the plant control. For example it is possible to connect high grade paint supply components and atomizers which support to the production and process security of the complete plant (see separate report easyStep, easyChange on page 7).

Please contact: tasso.karsch@sprimag.de

Flächenspritzautomat für Kunststoffteile

In der letzten Ausgabe unseres SPRIMAGazine erwähnten wir bereits in der Rubrik Bedeutende Auftragseingänge unseren neuen Auftrag über einen Flächenspritzautomaten für einen Lohnbeschichter in Deutschland. Folgende Informationen über die Anlagentechnik möchten wir Ihnen nicht vorenthalten: Die Anlage ergänzt zwei bereits bestehende Anlagen und erweitert das Leistungsspektrum des Lohnbeschichters auf dem Markt für Kunststoffbeschichtungen: zukünftig können nicht nur Kleinserien, sondern auch mittlere Serien für Kunststoffkleinteile angeboten werden. Weiterhin besteht die Möglichkeit zu Beschichtungsleistungen für Serienteile mit Abmessungen bis zu 1,5 m x 0,7 m x 0,1 m bei einer erforderlichen Ausbringunsleistung von bis zu zwei Teilen pro Minute.Trotz hoher Ausbringungsleistung und beträchtlichen Trocknungszeiten – bedingt durch die Verarbeitung von wässrigen Lacksystemen – ermöglicht der mit einem 4-Etagentrockner ausgestattete Anlagentyp eine kurze und kompakte Bauweise. Hervorzuheben ist die ausgeklügelte Horizontalluftführung des Trockners: in der vom eigentlichen Trocknungsraum getrennten obersten Etage, als einem Teil der Abdunstzone, kann die Raumlufttemperatur bis maximal 50°C eigestellt werden.

Zusammen mit dem erhöhten Umluftvolumen im ersten Teil der Abdunstzone ergibt sich somit ein für wässrige Lacksysteme optimierter Abdunst- und Trocknungsprozess, der zudem energieoptimiert betrieben werden kann. Vor und hinter der Lackierkabine sind Zuluftschleusen angeordnet. Der Effekt der Schleusen unterstützt die vorrangigen Ziele der Lüftungstechnik: Verhindern von Staubeintrag in das Gesamtsystem, Vermeiden von Staubübertrag (Overspray) in andere Anlagenbereiche und weitestgehende Vermeidung von Lösemittel-Dampf-Eintrag in die vorgelagerte Beflammkabine. Letztere ist mit einem Duo-Linienbrenner mit einer Gesamtleistung von 40 kW ausgerüstet. Die Anordnung der Beflammkabine an der höhenverstellbaren Lineareinheit wird den Anforderungen aus dem Teilespektrum gerecht. In der Höhenverstellung ähnlich ausgeführt ist die schwenkbare, von einer Kabine umgebenen Ionisationseinrichtung als erste der beiden Vorbehandlungsstufen. Für die Gestaltung der Einheit war die Teilegeometrie ausschlaggebend: der Abstand der Ionisation zur Teileoberfläche wird automatisch eingestellt, nachdem die Teilehöhe vor dem Kabineneinlauf detektiert wurde.

Der Schwenkvorgang an sich, der um die Symmetrieachse des horizontal angeordneten Ionisationsrohres erfolgt, ist mit vergleichsweise einfachen Mitteln der ausgeführten menschlichen Handbewegung nachempfunden, wenn Teile mit topfförmigen Vertiefungen von Hand mit ionisierter Luft abgeblasen werden.

Nicht zuletzt die Fördertechnik ermöglicht die kompakte Bauweise und die eingangs beschriebene Luftführung. Kernpunkt des Förderers ist der jeweilige Abstand zwischen den 4 Etagen als limitierendes Maß für die Kanaleinbauten. Das Palettenkonzept ermöglicht einerseits das Be- und Entladen der Anlage von einer Seite des Förderers und bestimmt andererseits den Aufstellungsort der Anlage in der Halle. Somit wird der Warenfluss im Unternehmen durch den Förderer in seiner Eigenschaft als Schnittstelle mitbestimmt.

Die 2,50 m breite Lackierkabine "Flexcel" wird dank ihrer besonderen Ausführung den Anforderungen der Kunststofflackierung mit Flächenspritzautomaten gerecht. Allein schon die Kabinenbreite macht deutlich, dass hier dem Qualitätsanspruch des Verbrauchers ein Adäquat auf technischer Seite beigestellt wird. Durch die Abmessungen wird nicht nur die Verschmutzung der Kabinenwände am Ein- und Auslauf erheblich reduziert, sondern auch die Zugänglichkeit für Wartungs- und Reinigungsvorgänge vereinfacht. Unter ähnlicher Prämisse stand auch die Ausführung der Spritzachse mit An- und Einbauaggregaten: einerseits wird durch den vorgezogenen Achsenhub der Zugang zu den Sprühsystemen verbessert und andererseits durch Schnellwechsel-Kupplungen und Systemklemmhalter der Austausch des kompletten Sprühsystemsatzes wesentlich vereinfacht. Zur Lieferung gehört wie üblich eine Zuluftanlage mit Gasbeheizung und Befeuchtung, vorgesehen mit Leerteil zur Nachrüstung für ein Kühlregister. Letzteres ist häufig in Diskussion zur Entfeuchtung der Kabinenzuluft, die insbesondere bei Verarbeitung von wässrigen Lacksystemen nützlich sein kann. Damit mit der Anlagentechnik auch zukünftig auf die Anforderungen des Marktes reagiert werden kann, sind unter anderem die Ressourcen der Anlagensteuerung weiter ausgelegt worden. So ist z.B. die Anbindung von hochwertigen Farbversorgungskomponenten und Zerstäubersystemen möglich und trägt so gemeinsam mit der Gesamtanlage zur Produktions- und Prozesssicherung beim Kunden bei (siehe gesonderter Bericht easyStep, easyChange auf Seite 7).

Kontakt: tasso.karsch@sprimag.de

New High-Speed Line for Cans

One of the most important manufacturer of aerosol cans in Europe is presently launching a new production line for monobloc-aerosol cans made out of aluminium. Capacity of this line is approx. 200 cans per minute.
Supplier of the Internal Coating Line is SPRIMAG. This configuration consists of an Internal Lacquering Plant HIL 16-9 (developed for high capacity) as well as a three-row curing oven CIG-3-55-200/7.0, follwed by a cooling tower and a drum transfer system to the following storage device.
Nine SPRIMAG spray guns are the heart of the new Internal Coating Line, which internally coats each can only one time. This procedure requires a high rate of reliability. SPRIMAG understood these requirements, and tested and implemented a can marking system as part of the standard scope of supply. This makes it possible to assign the 9 spray guns to the corresponding can. Through the use of discharge equipment, trial cans are ejected for testing purposes before entering the internal lacquer drier. This measurement technique keeps the defects rate very low. The drier is heated by gas and is equipped with an automatic chain lubrication system. The three-row version leads to very low wear when compared to the capacity of 200 cans per minute, allowing a high availability of the system.
Please contact: horst.aspacher@sprimag.de

Neue High-Speed Dosenlinie

Einer der bedeutendsten europäischen Spraydosenhersteller nimmt derzeit eine neue Produktionslinie für Monobloc-Aerosoldosen aus Aluminium in Betrieb. Die Leistung der Linie liegt bei 200 Dosen pro Minute.
Die Firma SPRIMAG ist der Lieferant der Innenbeschichtungsanlage. Zum Einsatz kommt eine - für hohe Leistung entwickelte - Innenlackiermaschine HIL-16-9 sowie ein dreireihiger Einbrennofen CIG-3-55-200/7.0 mit anschließendem Kühlturm und Trommelübergabesystem auf nachfolgenden Speicher.
9 SPRIMAG-Spritzapparate bilden das Herz der neuen Innenlackiermaschine, auf der jede Dose nur ein mal innen auslackiert wird. Dies erfordert eine gehörige Portion an Zuverlässigkeit. SPRIMAG ist sich dieser Tatsache bewusst und liefert deshalb standardmäßig eine Dosenkennzeichnung, die zu Testzwecken eine Zuordnung der 9 Spritzapparate zu den entsprechenden Dosen erlaubt. Durch eine Auswurfeinrichtung werden die Testdosen vor dem Eintritt in den Innenlacktrockner zur Prüfung ausgeschieden. Durch diese Maßnahme kann die Ausschussrate sehr niedrig gehalten werden.
Der Trockner ist gasbeheizt und verfügt über eine automatische Kettenschmiereinrichtung. Die dreireihige Ausführung ergibt im Verhältnis zur Leistung von 200 Dosen pro Minute einen extrem niedrigen Verschleiß, was sich positiv auf die Verfügbarkeit der Anlage auswirkt.
Kontakt: horst.aspacher@sprimag.de

Important receipt of orders:

After our Profit Center "Oberfläche" ("Surfaces") concluded a good year in 2001, we are expecting again a further increase in 2002. Very important relationships with customers have been deepened.

In extending cooperation with the TOYODA group, we have been successful in the course of this year to supply two additional systems for coating plastic components, plus an extension of an existing line. Furthermore, a worldwide group active in the field of rubber-to-metal bonding has decided to buy SPRIMAG-technology and has placed orders for two systems to be supplied to their overseas locations. The SKF group is continuously expanding their machine capacity for applications with UV-lacquers, and have placed two further orders showing their confidence in SPRIMAG.
Finally, we have been very successful in expanding our position as a market leader in the field of brake disc coating lines. In the course of this business year we have already manufactured 11 systems for this application.

Bedeutende Auftragseingänge:

Nach einem guten Jahr 2001 zeichnet sich für das Profit-Center "Oberfläche" eine nochmalige Steigerung in 2002 ab. Es konnten wichtige Kundenbeziehungen entscheidend gefestigt werden.

Die Kooperation mit der TOYOTA-Gruppe konnte ausgeweitet werden. In diesem Jahr sind wieder zwei neue Anlagen für Kunststofflackierung und eine Erweiterung für eine bestehende Anlage als Aufträge ausgeführt worden. Weiterhin hat sich eine weltweit aktive Gruppe im Bereich Gummi-Metall-Bindemittel für SPRIMAG-Technologie entschieden und zwei Anlagen für Standorte in Übersee geordert. Die SKF-Gruppe erweitert kontinuierlich ihren Anlagenpark für UV-Lack-Applikationen. Zwei weitere Aufträge zeigen das Vertrauen dieser Gruppe in SPRIMAG.
Die Marktführer-Position im Bereich von Automaten für Bremsscheibenlackierung konnte ausgebaut werden. Allein im laufenden Geschäftsjahr sind 11 Anlagen für diese Applikation gefertigt worden.

The SPRIMAG Family

An internal test game for SPRIMAG
SPRIMAG-internes Testspiel —

and the following opponent. . .
und der nächste Gegner . . .

. . . could be prepared for coming. . .
. . . kann kommen . . .

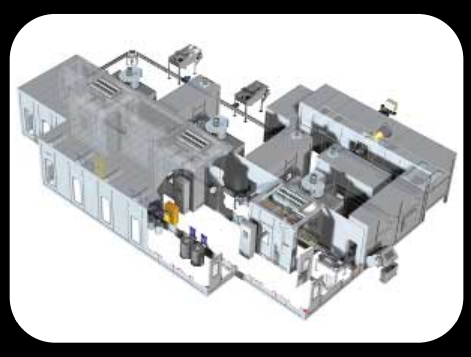
Open day on 22nd June 2002 —
Tag der offenen Tür am 22.06.2002 —

the occasion of our successful certification. . .
die erfolgreiche Zertifizierung war . . .

. . . offered more than one cause to celebrate . . .
. . . mehr als ein Grund zum Feiern . . .

Company, Subsidiaries & Staff

SPRIMAG Brasil Ltda.



SPRIMAG Brasil Ltda.

SPRIMAG Brasil Ltda. was founded at the end of the year 1998 in order to sell Sprimag machines into Brazil and the South America market. Due to economical problems with the Brazilian economy at the beginning of the year 1999 the objectives at the country was evaluated again. The investment to set up the laboratory, as it was planned, was kept and the Board of the company approved the start-up of a new idea: to introduce the concept of SPRIMAG Brazil as a Paint Job Shop to provide high quality paint services to the Brazilian market.
At the beginning of the year 2000 SPRIMAG Brazil delivered the first plastic parts painted for the Day-Night Market (keyboards). The results obtained surpassed all expectations of our customers. The usual reject rates of 25 to 30 % with manual coating were reduced to less than 5 % with our automatic techniques. This information reached many interested parties and new Brazilian customers - who already have been SPRIMAG customer in Europe - contacted SPRIMAG Ltda. They asked to have their parts coated on the Three-Axle-Unit. Since then, other parts have been coated, such as car body color head lights, parts with soft touch painting, and other car interior plastic parts. Until now more than 2.5 million parts have been coated for customers like TRW, KOSTAL, BOSCH, and others.
In accordance with the continuously increasing demand of the market, a Round Table Unit was installed in the laboratory to support coating of rotatory-symmetrical parts in the Job Shop project. Soon this machine capacity had reached its limits as well.
Then we thought about the further development. Internal SPRIMAG fears of creating competition to the own customers had been disproved by the customers themselves. In reality, our customers judged the service offered by SPRIMAG as an extension of their own plants and as security in case of failure.
A further argument of our customers was: SPRIMAG is not only active as a manufacturer of machines, but also learns from its own experiences during coating applications and is able to offer solutions.
Therefore, the Brazilian market was introduced to the concept of SPRIMAG high quality automatic painting machines, and the results were that SPRIMG Brazil got new contracts. This justified the approval from the Board of Directors for the new investment to set up the first Automatic Chain on Edge Coating Line equipped with 3 spraying cabins. This was placed into production at the end of May 2002. Thanks to its high capacity of 4.3 spindles per minute SPRIMAG Brasil Ltda. Has already been able to coat more than 0.5 million parts for customers like : HUF, ITW or Maxion. Coating quality has been high from the very beginning, with a direct run capability at 87 % in average.This percentage was released directly off the line without any touch up, and shows to our customers (and to their customers, the automotive companies) the advantage of high quality SPRIMAG equipments together with the good process developed by SPRIMAG Brazil.
In addition to these modern machines SPRIMAG Brazil set up an updated Quality Laboratory that runs tests following all the automotive quality specifications to assure the quality of the parts painted by SPRIMAG Brazil.
But SPRIMAG Brasil Ltda. is also supporting their customers in the South American market in further fields. Beside spare parts service and the job shop services, they have been successful introducing automatic lines for the beverage can market, screen coating machines, automatic units for coating aerosol cans and the aluminum tube market, as well as special individual solutions.
Staff members from the home office in Kirchheim are regularly sent to Brazil to attend training courses and exchange knowledge. This helps all parties benefit from the experiences of placing new systems into production. The idea of this job shop is limited only for the Brazilian market, but other customers in North America, Asia, Australia, Africa and Europe can make a profit of this enterprise structure.
Sprimag Brazil has a team working of 66 members which are very committed to the company, which is headed by Managing Director Antonio Donniani.

SPRIMAG BRASIL LTDA.
Rua Ferreira Viana No. 630/640 · CEP 04761010
Capela do Socorro · São Paulo · Brasil
tel. +55 (0) 11-55 23-61 64 · fax +55 (0) 11-56 81-93 29
e-mail: sprimag@sprimag.com.br · www.sprimag.com.br

SPRIMAG Brasil Ltda.

SPRIMAG Brasil Ltda. wurde Ende 1998 gegründet. Intention war die Markterschließung und Abwicklung des Anlagengeschäftes speziell für den brasilianischen aber auch für den südamerikanischen Markt.
Aufgrund der wirtschaftlichen Probleme Brasiliens zu Beginn des Jahres 1999 wurden die anfangs gesteckten Ziele und Anforderungen an die Niederlassung noch einmal neu überdacht: Der ursprüngliche Plan ein Technikum einzurichten, wurde erweitert mit der Maßgabe mittels den Technikumsmaschinen Lohnbeschichtungskapazitäten den SPRIMAG-Kunden in Brasilien anzubieten. Anfang 2000 beschichtete SPRIMAG Brasil Ltda. die ersten Kunststoffteile für den Bereich Tag&Nacht-Design (Tastaturen). Die Ergebnisse übertrafen die kühnsten Erwartungen unserer Kunden. Bisherige Ausschussraten von 25 – 30% bei manueller Beschichtung, sanken auf unter 5%. Dies sprach sich sehr schnell im Markt herum und neue brasilianische Kunden – welche bereits in Europa SPRIMAG-Kunden waren – kamen auf SPRIMAG Brasil Ltda. zu mit der Forderung, auch ihre Teile auf dem Dreiachsenautomat zu beschichten.
Zwischenzeitlich werden sowohl Teile in Autofarbe als auch mit „Softtouch"-Lacken, sowie unzählige Teile für die Autoinnenausstattung beschichtet. Über 2,5 Mio. Teile wurden bis heute für Kunden wie TRW, Kostal, Bosch, etc. beschichtet. Aufgrund der kontinuierlich steigenden Nachfrage des Marktes wurde auch der im Technikum installierte Rundautomat für rotationssymmetrische Teile in das Lohnbeschichtungsprogramm einbezogen. Doch selbst hiermit waren die Kapazitätsgrenzen schnell erreicht. Nun stellt sich die Frage: wie geht es weiter? SPRIMAG-internen Befürchtungen, am Markt den eigenen Kunden Konkurrenz zu machen, wurde von den Kunden widersprochen. Im Gegenteil: Unsere Kunden sehen das Leistungsangebot von SPRIMAG als Ergänzung ihrer eigenen Anlagen und zur Absicherung bei einem Ausfall derselben. Eine weitere Aussage unserer Kunden ist: SPRIMAG ist nicht "nur" ein Maschinen- und Anlagenbauer, sondern SPRIMAG kennt die Lackierprobleme aus eigener Erfahrung und weiß die Lösungen.
Somit war der Weg frei für die Installation eines Kettenautomaten mit drei Spritzkabinen, welcher Ende Mai 2002 in Betrieb genommen wurde. Dank einer Kapazität von 4,3 Spindeln pro Minute konnte SPRIMAG Brasil Ltda. bis dato bereits über 0,5 Millionen Teile für Kunden wie HUF, ITW oder Maxion beschichten. Die Beschichtungsqualität ist von Beginn an sehr gut und spricht für sich: die durchschnittliche Gutmenge beträgt 87 %, d.h. dieser Prozentsatz kann ohne Nachbearbeitung direkt freigegeben werden. Dies zeigt sowohl unseren Kunden als wiederum auch deren Kunden, d.h. den Automobilfirmen, die hochwertige Qualität von SPRIMAG-Anlagen einerseits, verbunden mit einer erstklassigen Prozessentwicklung seitens SPRIMAG Brasil Ltda. andererseits.
Parallel zu diesen modernen Anlagen hat SPRIMAG Brasil Ltda. ein Labor auf neuestem technischen Stand eingerichtet. In diesem werden durch Fachpersonal alle Anforderungen der Automobilindustrie geprüft, um somit die Qualität der durch SPRIMAG Brasil Ltda. beschichteten Teile sicher zu stellen. Nicht nur auf Grund des hohen Qualitätsstandards dieser Einrichtung und des Laborteams, sondern auch weil eine solche Dienstleistung auf dem brasilianischen Markt nicht angeboten wurde, entschied sich SPRIMAG Brasil Ltda. Serviceleistungen im Labor in ihr Angebotsspektrum aufzunehmen.
Doch auch in anderen Bereichen unterstützt SPRIMAG Brasil Ltda. ihre Kunden auf dem südamerikanischen Markt: neben Ersatzteilservice und weiteren Serviceleistungen zählen hierzu auch Konzeptlösungen für Oberflächenbeschichtungsanlagen, automatische Anlagen für den Getränkedosenmarkt, Siebdruckanlagen, automatische Anlagen für den Aerosoldosen- und Aluminiumtubenmarkt, sowie Sonderlösungen.
Mitarbeiter aus dem Stammhaus in Kirchheim werden regelmäßig zu Schulung und Wissenstransfer nach Brasilien entsandt. Hierdurch wird sichergestellt, dass die gewonnenen Erfahrungen aus der Praxis in neue Anlagen- und Maschinenkonzepte Eingang finden. Auch wenn dieses Konzept der Lohnbeschichtung auf Brasilien beschränkt ist, profitieren auch unsere Kunden in Nordamerika, Asien, Australien, Afrika und Europa hiervon. SPRIMAG Brasil Ltda. beschäftigt heute 66 Mitarbeiter, die sich der Firma sehr verbunden fühlen. Geschäftsführer ist Antonio Donniani.

➔ Page/Seite 8

PaintTech 2002 - Show Preview

easyStep – Pneumatic Paint Volume Control at the spray gun

At SPRIMAG the question has been discussed how to adjust the paint volume of SPRIMAG spray guns during production without having to enter into the spraying cabin. Our solution: easyStep - the pneumatic paint volume control at the spray gun.
In the future it will be possible to adjust the paint volume from the operators panel outside the machine, without the operator being confronted with new technology. Input is set at the operator's desk and all the other work is done by easyStep. At our booth at PaintTech will be a sample version installed to demonstrate how this adjustment via a control motor can be integrated into existing systems.
Because of its' compact version there is no problem to refit the system with the spray gun handling. The surface of the adjustment element is constructed tough, scratch-resistant and solvent resistant, and is easy to clean. Special emphasis has also been put on a splash-proof version, as well as one for use within the explosion-proof area of the coating machine.
easyStep is available as a retrofit set for conventional and HVLP guns, and can be installed by the operator quickly and without difficulty. It will not be necessary to adjust existing recipes and the spraying parameter will remain identical. The change offers higher quality control and more satisfied operators in the future.
Please contact: mike.gumhold@sprimag.de

Did we awake your interest? At PaintTech 2002, Hall 1, Booth #1202 our specialists would be glad to demonstrate this new development.

PaintTech 2002 - Messevorschau

easyStep – Pneumatische Lackmengenregelung am Spritzapparat

Bei der Firma SPRIMAG hat man sich die Frage gestellt, wie sich die Lackmenge an einem SPRIMAG-Spritzapparat während der Produktion einstellen lässt, ohne hierfür die Spritzkabine betreten zu müssen. Die Lösung heißt: easyStep – die pneumatische Lackmengenregelung am Spritzapparat!
Zukünftig wird es möglich sein, die Lackmengen nur noch von außen am Bedienplatz einzustellen, ohne dass sich die Anlagenbediener an eine neue Technologie gewöhnen müssen. Der Bediener gibt die "Klicks" am Bedienplatz ein, alles andere erledigt der easyStep von selbst.
Am Stand wird ein Musteraufbau zu sehen sein, der eindrucksvoll zeigt, wie die motorische Verstellung auch in bestehende Anlagen integriert werden kann.
Durch die leichte und kompakte Bauart des easyStep stellt die Nachrüstung für Automaten mit Spritzapparate-Handling kein Problem dar. Die Oberfläche des Verstellelements ist hart, kratz- und lösemittelbeständig, sowie leicht zu reinigen. Ebenfalls großer Wert wurde auf die Spritzwasserbeständigkeit sowie den Einsatz im explosionsgeschützten Bereich der Lackieranlage gelegt.
easyStep ist als Nachrüstsatz sowohl für konventionelle Spritzapparate als auch für Spritzapparate mit HVLP-Technik verfügbar und ohne großen Zeitaufwand problemlos vom Bediener nachzurüsten. Der Wechsel garantiert Ihnen zukünftig höhere Qualität und zufriedene Mitarbeiter. Rezepte brauchen nicht angepasst zu werden, die Spritzparameter bleiben identisch.
Kontakt: mike.gumhold@sprimag.de

Sind Sie neugierig geworden? Auf der PaintTech, Halle 1 Stand 1202, stellen unsere Profis gerne die Neuheit in der Praxis vor.

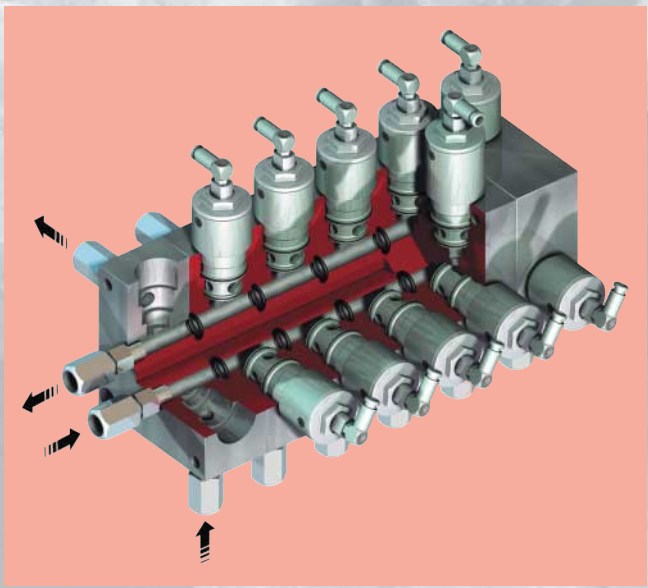
PaintTech 2002 - Show Preview

easyChange – Integrated Paint Changing Technology for SPRIMAG systems

Do you like to save time, lacquer and solvents when changing paint? Do you wish you could carry out different work during the flushing procedure? At the upcoming PaintTech Fair, SPRIMAG is presenting a solution called easyChange, a concept for integrated, quick and clean paint changes.
Dozens of paint changing systems are available on the market, so what was the reason for SPRIMAG to develop their own product? With easyChange we mainly tried to reach two targets: First of all, functions like "Automatic Flushing" and "Automatic Coating" is supplied from a single party, i. e. no separate control is necessary for changing the paint. Secondly, the SPRIMAG spray station is different from conventional units with respect to the integration of the paint supply. When using conventional technology the spray gun is connected to the loop line of paint supply by a single radial line. Wheras with SPRIMAG equipment, the complete paint volme is circulated through the spray gun. This provides a continual supply of quality paint for the film layer. Furthermore, this offers the advantage that the complete quantity of paint is fed back to the supply container before the flushing procedure is started. Therefore, only the paint volume in the nozzle head is being flushed out through the nozzle.

The easyChange is also equipped with a special adjustable flushing system.
easyChange can be understood as a "stand-alone" version with its own PLC, allowing it to be installed into existing SPRIMAG systems or into new lines as a module integrated in the control. At the PaintTech show you can witness this complete paint changing system and the extensive documentation.
Our technicians will be glad to show you their detailed examinations about flushing trials with various lacquer systems.
Please contact: michael.blankenhorn@sprimag.de

We would be glad to welcome you at PaintTech, Hall 1, Booth #1202!



PaintTech 2002 - Messevorschau

easyChange – Integrierte Farbwechseltechnik für SPRIMAG-Anlagen

Möchten Sie beim Farbwechsel Zeit, Lack und Lösemittel sparen? Wollen Sie während des Spülvorgangs andere Arbeiten erledigen? SPRIMAG präsentiert Ihnen auf der PaintTech die Lösung: mit easyChange erhalten Sie ein Konzept für einen integrierten, schnellen und sauberen Farbwechsel.
Farbwechselsysteme gibt es schon zu Dutzenden auf dem Markt. Warum hat SPRIMAG nun ein eigenes Produkt entwickelt? Wir verfolgen mit easyChange hauptsächlich zwei Ziele: Erstens bekommt der Bediener die Funktionalität "Automatisches Spülen" und "Automatisches Beschichten" aus einer Hand, d.h. der Farbwechsel muss nicht durch eine separate Steuerung erfolgen. Zweitens unterscheiden sich SPRIMAG-Spritzapparate bei ihrer Einbindung in die Farbversorgung von konventionellen Apparaten: Bei konventioneller Technik ist der Spritzapparat mit einer Stichleitung an die Ringleitung der Farbversorgung angeschlossen; bei SPRIMAG dagegen, zirkuliert die gesamte Lackmenge durch den Spritzapparat. Dies garantiert eine gleichbleibend gute Schichtqualität und hat außerdem den Vorteil, dass beim Spülen die gesamte Lackmenge in den Vorratsbehälter geführt wird, bevor der Spülvorgang beginnt. Folglich wird nur das im Düsenkopf befindliche Volumen über die Düse ausgespült. Der easyChange ist mit einer eigens hierfür angepassten Spültechnik ausgestattet.
easyChange gibt es als "Stand-alone"-Version mit eigener SPS zur Nachrüstung bestehender Anlagen oder für Neuanlagen als in die Steuerung integriertes Modul.
Auf der PaintTech finden Sie ein komplett betriebsbereites Farbwechselsystem mit umfassender Dokumentation. Unsere Techniker zeigen Ihnen gerne detaillierte Untersuchungen über Spülversuche mit den verschiedensten Lacksystemen.
Kontakt: michael.blankenhorn@sprimag.de

Besuchen Sie uns auf der PaintTech, Halle 1 Stand 1202. Wir freuen uns auf Sie!

Company, Subsidiaries & Staff

SPRIMAG France S.A.R.L.

For more than 30 years, SPRIMAG France has presented the French and North African markets with the best solutions to the requirements of the coating markets and has been successful for many years by introducing the SPRIMAG technology to the largest manufacturers of industries for plastic components, packaging facilities, automotive and domestic tools. Its development and growth recently led SPRIMAG France to move to a larger location located in Lognes. The organization is settled around Mr. J. Hermes, head of the company, Mr. J. J. Garot as sales engineer and Mrs. M. H. Descamps-Monteil as logistic and administration assistant. Besides the achievements as experts in coating systems, SPRIMAG France has recently intensified its customer service efforts. A stock of spare parts for their coating installations has been set up, in order to reduce the delivery times and to keep a high level of customer satisfaction.
By staying close to the engineers and technicians of its home office in Kirchheim Teck (Germany), SPRIMAG France manages complete projects from defining the type of machines with the customers up to the start of installation and final acceptance at the customers' site.
For all French speaking customers SPRIMAG France represents SPRIMAG as competent partner who extensively takes care and is available to clarify all subjects to be discussed in their customers' native language.

SPRIMAG FRANCE S.A.R.L, Immeuble Le Newton C, 7, mail Barthélémy Thimonnier, 77185 LOGNES
tel. +33 (0) 1 60 17 09 50, fax. +33 (0) 1 60 17 82 85
e-mail: info@sprimag.fr · www.sprimag.de

Jos Hermes
Director
Geschäftsführer

Jean-Jacques Garot
Sales engineer
Verkaufsingenieur

Marie-Hélène Descamps-Monteil
Logistic & Administration
Logistik- u. Verwaltung

SPRIMAG France S.A.R.L.

Bereits seit über 30 Jahren betreut SPRIMAG France den französischen und nordafrikanischen Markt im Bereich Beschichtungsanlagen und genießt bei namhaften Herstellern der Branchen Kunststoffteile, Verpackungsmittel, Automobil und Elektrogeräte einen hohen Bekanntheitsgrad.
Im Zuge der Expansion hat SPRIMAG France im Jahre 2000 grössere Büroräume in Lognes bezogen. Ihre Organisation hat sich verstärkt und präsentiert sich heute mit Herrn J. Hermes als Geschäftsführer, Herrn J.J. Garot als Verkaufsingenieur und Frau M.H. Descamps-Monteil als Logistik- und Verwaltungsassistentin. Parallel zum Leistungsangebot als Spezialist für Beschichtungsanlagen hat sich SPRIMAG France verstärkt dem Kundendienst gewidmet. Hierfür wurde ein Ersatzteillager eingerichtet, welches es erlaubt, Liefertermine weitestgehend zu verkürzen und somit die Kundenzufriedenheit zu optimieren. SPRIMAG France steht in ständigem Kontakt zu den Ingenieuren und Technikern des Hauptsitzes in Kirchheim/Teck und begleitet die Projekte von Anbeginn bis zur Inbetriebnahme und Endabnahme der Anlage.
Mit SPRIMAG France bietet SPRIMAG allen französisch sprechenden Kunden einen kompetenten Ansprechpartner, welcher sie umfassend betreut und ihnen in ihrer Muttersprache zur Verfügung steht.

SPRIMAG FRANCE S.A.R.L, Immeuble Le Newton C, 7, mail Barthélémy Thimonnier, 77185 LOGNES
Tel. +33 (0) 1 60 17 09 50, Fax. +33 (0) 1 60 17 82 85
E-Mail: info@sprimag.fr · www.sprimag.de

Show Preview 2002 / 2003
Messevorschau 2002 / 2003

2002/10/06 - 2002/10/09

SAE Brake Colloquium
Pointe Hilton
South Mountain Resort
Phoenix, Arizona
USA
Booth #111

Twentieth annual convention of the Society of Automotive Engineers presentation on technology for the automotive brake industry
20. Jahrestagung der "Society of Automotive Engineers" über Technologien der Bremsenindustrie als Zulieferer für die Automobilindustrie

2002/10/22 - 2002/10/25

PaintTech 2002
Sinsheim,
Germany
Hall 1, Booth# 1202

International trade fair for painting and powder coating
Internationale Fachmesse für Lackieren und Pulverbeschichten

2002/11/13 - 2002/11/15

AsiaCan 2002
Kowloon,
Hong Kong

The Technical Conference for Can Makers and Fillers in the Asia Pacific Region
Die technische Konferenz für Dosenhersteller und -abfüller in der Asien-Pazifik-Region

2003/03/11 - 2003/03/14

SITS 2003
Paris,
France

International Exhibition of Surface Treatment and Industrial Finishing
Internationale Ausstellung für Oberflächenbehandlung und -veredelung

2003/05/12 - 2003/05/15

EBRATS 2003
São Paulo,
Brasilien

11th Brazilian Surface Treatment Meeting
11. Konferenz zur Oberflächenbehandlung, Brasilien

2003/06/23 - 2003/06/27

NPE 2003
McCormick Place
Chicago, Illinois
USA

One of the world's largest plastics and elastomers show
Eine der weltgrößten Messen für Kunststoffe und Elastomerkomponenten

2003/10/19 - 2003/10/22

SAE Brake Colloquium
Westin Diplomat Resort
Hollywood, Florida
USA

Convenient links to all of these shows are provided at our website: www.sprimag.com.We would be glad to meet you at any of the above shows !

Entsprechende "Links" zu diesen Veranstaltungen finden Sie unter: www.sprimag.de. Über Ihr Interesse an einer dieser Veranstaltungen freuen wir uns!

Announcing a new facility for SPRIMAG, Inc. in the USA!

Effective September 15, 2002, the SPRIMAG, Inc. team will be moving its operations into a new 10.000 square foot facility. More details will be provided in our next issue of SPRIMAGazine.
The new address and phone numbers are:
SPRIMAG, Inc., 9965 Cincinnati-Dayton Road
West Chester, Ohio 45069, USA
tel. +1 513-779-5730, fax. +1 513-779-5739
e-mail: info@sprimag.com • www.sprimag.com

SPRIMAG, Inc. bezieht neues Gebäude in den USA!

Mit Wirkung zum 15. September 2002 wird das Team von SPRIMAG, Inc. seine Geschäftstätigkeiten in ein neues 930 m² Gebäude verlegen. Mehr Informationen hierzu in der nächsten Ausgabe des SPRIMAGazine. Die neue Adresse und Telefonnummern lauten:
SPRIMAG, Inc., 9965 Cincinnati-Dayton Road
West Chester, Ohio 45069, USA
Tel. +1 513-779-5730, Fax. +1 513-779-5739
E-Mail: info@sprimag.com • www.sprimag.com

IMPRESSUM

SPRIMAGazine, eine Publikation der
SPRIMAG Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG
Henriettenstraße 90, D-73230 Kirchheim/Teck, Germany
Tel. +49 (0) 7021/579-0, Fax +49 (0) 7021/41760
E-Mail: info@sprimag.de • www.sprimag.de
Redaktion: Gaby Starz, Tel. +49 (0) 7021/579-101,
E-Mail: marketing@sprimag.de
Erscheinungsweise: 2 x jährlich, Auflage: 2.000 Stück
Creation: WA Haupt & Priss GmbH, Kirchheim/Teck

SPRIMAG-Symposium at Kunststoff-Institut Lüdenscheid 7th November 2002

Main subjects: coating of plastics, tolerances on layer thickness, color supply control, washing techniques, and development of layers. Experts with practical experiences will present an interesting program. This event is offered for OEMs, suppliers of different industrial fields, manufacturers of coatings, and coating applicators.
Taking part at this symposium is free of charge. We would appreciate your advance registration, as the number of participation is limited. Further details concerning our program can be requested.

SPRIMAG-Symposium im Kunststoff-Institut Lüdenscheid am 7.11.2002

Themen: Kunststofflackierung, Schichtdickentoleranzen, Lackmengenregelung, Spültechniken und Schichtentwicklungen. Referenten aus der Praxis werden ein interessantes Programm gestalten. Die Veranstaltung richtet sich an OEMs, Zulieferer von verschiedenen Industrien, Lackhersteller und Anwender von lackierten Teilen.
Die Teilnahme an der Veranstaltung ist kostenlos. Bei Interesse stellen wir ihnen gerne das Programm zu. Sie investieren nur Ihre Zeit und profitieren vom SPRIMAG-Know-how.