

Mittelschicht

Mehr Schichten, mehr Leistung

Der übliche Zweischichtaufbau aus Imprägnierung und einer Deckschicht stellte Haidl Fenster und Türen nicht völlig zufrieden. Haidl ließ seine moderne Range + Heine-Lackieranlage erweitern – völlig problemlos und mit einem Drittel mehr Durchsatz, wird berichtet.

📷 & 🗣️ Robert Kittel

Haidl produziert mit rund 250 Mitarbeitern in Röhrnbach/DE und Reichersberg/AT, Holz- und Holz-Alu-Fenster und Türen im gehobenen Segment. Das Familienunternehmen versuche, sich durch Qualität abzuheben, erzählt Betriebsleiter Helmut Lang: „Wir bedienen den Fachhandel und das Objektgeschäft. Hier am Standort Reichersberg legte man immer schon Wert auf hochwertige Oberflächen, was uns veranlasste, den Next-level-Schritt zu gehen und von einer Zweifach- auf eine Dreifachbeschichtung aufzurüsten.“

Die bestehende Range + Heine-Lackierlinie sei relativ modern, urteilt Range + Heine-Geschäftsführerin Claudia Max-Heine: „Es war daher gar nicht nötig, alles zu erneuern. Unsere Anlage war von Haus aus so konzipiert, dass spätere Erweiterungen möglich sind.“ Die Integration einer weiteren Flutlinie für die Mittelschicht sei daher problemlos durchführbar gewesen, samt zweitem Deckschichtkanal, drittem Trockenkanal und Anpassung der Traversenförderung: „Aber das sieht man sich am besten direkt in der Anlage an“, lädt sie zum Rundgang ein.

Zeitgemäße Imprägnierflutanlagen wurden nur ergänzt

Die Lackierung starte an der Hub-Senk-Aufgabestation, erläutert Max-Heine: „Die Elemente werden auf Traversen gehängt und automatisch in die Förderung gehoben. Von da an müssen sie bis in die Endmontagehalle nicht mehr abgenommen werden.“ Zwei Fluttunnel verarbeiten die Grundierungen: „Einer für Weiß, einer ist mit automatischem Farbwechsel für unterschiedliche Lasurtöne ausgestattet. Sie entsprechen technisch der neuen Anlage, der einzige Unterschied sind die freiliegenden Schwenkarme.“ Die Traversen fahren jeweils waagrecht durch den Fluttunnel, um dann am Ausgang schräg nach oben gestellt zu werden: „Dadurch kann die überschüssige Farbe optimal an der unteren Ecke ablaufen.“ Nach einer Heißlufttrocknung laufen die Elemente weiter in die neue Flutfülleranlage. „Wir haben eine Flowcomat-Flutanlage mit verdeckten Schläuchen verbaut.“

Vom Füller zur Deckschicht ohne Unterbrechung

Das Anlagenkonzept sei auf unterbrechungsfreie Abläufe optimiert: „Wir können praktisch direkt in die Endbeschichtung fahren. Dazu haben wir einen Halogentrockentunnel installiert, der besonders platzsparend in bestehende Linien nachgerüstet werden kann.“ Der für den Betrieb der Lackieranlage verantwortliche Mitarbeiter eilt strahlend auf Max-Heine zu, als er sie erspäht. In der Hand schwenkt er einen Kalender, auf dem er offensichtlich seine Tagesleistungen notiert: „Schauen sie, wir sind jetzt im Schnitt bei über 150 Traversen am Tag, wenn wir viele Farbwechsel haben, sind es immer noch mehr als 120“, ist er sichtlich stolz. Das sei eine Steigerung um ein Drittel, merkt Max-Heine an.

Flotter Halogentrockner

Halogentrockner hätten mehrere Vorteile, meint Max-Heine: „Wir trocknen hier forciert durch Wärmestrahlung, deshalb braucht der Trockner aufgrund der geringen Durchlaufzeit nur wenige Traversen zu fassen, was ihn kompakt macht. Dadurch wird auch die nachträgliche Integration in bestehende Anlagen einfacher.“ Auch der folgende Zwischenschliff erfordert weniger Aufwand, denn den Anwendern zufolge würden sich die Fasern bei diesem Trocknungsverfahren weniger aufrich-

Flutanlagen können nicht nur Imprägniergrundierungen verarbeiten, weshalb man bei Haidl neuerdings eine Füller-Mittelschicht appliziert

ten. Die Schleifstation sei integraler Bestandteil der Lackierlinie, sagt Max-Heine: „Der Prozess sieht vor, dass die getrockneten Teile nach der zweiten Beschichtung mit dem Füller hängend geschliffen werden.“ Ein Abnehmen der Elemente zum Schleifen sei nicht notwendig.

Elektrostatische Deckbeschichtung

Die Deckbeschichtung erfolge im Durchlauf in jetzt zwei Elektrostatik-Spritzkabinen, verschwendet werde dabei nichts, erläutert Max-Heine. Die Lackrückgewinnung geschieht mit Prolac-Säulen: „Das ist eine rotierende Säule, an welcher der Overspray gesammelt wird. Bei elektrostatischem Auftrag dient die Säule als Gegenpol mit dem Resultat eines stabileren Sprühstrahls. Das an der Säule ablaufende, zurückgewonnene Material kann automatisch durch Wasserzufuhr wieder auf Spritzkonsistenz eingestellt werden. Die Materialeinsparung beträgt dabei bis zu 40%.“

Fertiglackierte Teile werden direkt in die Endfertigung „ausgeliefert“ und über eine Hub- und Senkstation entladen: „Das spart das lästige Umladen auf Wagen und überflüssige Transportfahrten von Halle zu Halle“, schließt Claudia Max-Heine ihren Rundgang.

„Das hört sich ganz so an, als ob wir zufrieden sind“, lächelt Betriebsleiter Helmut Lang: „Ich kann das bestätigen – wir sind zufrieden. Es ist schön, dass es solche Firmen wie Range + Heine gibt, für uns ein absoluter Gewinn.“



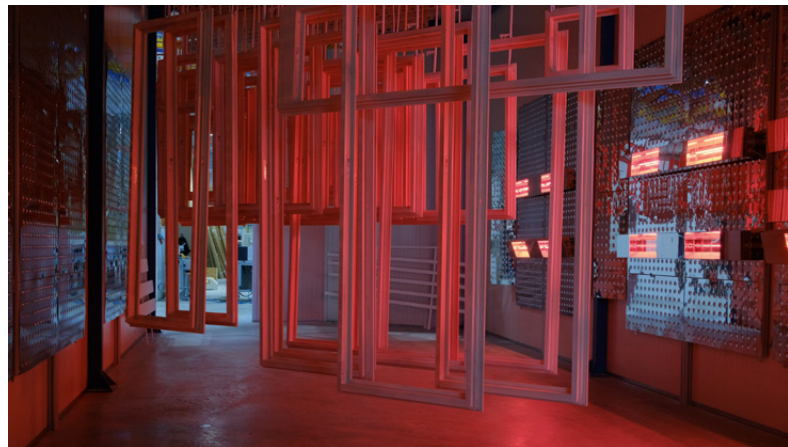
Video dazu ansehen:
QR-Code mit dem
Smartphone scannen



Betriebsleiter Helmut Lang: Next-level-Schritt von einer Zweifach- auf eine Dreifachbeschichtung



Drei Fluttunnel: Für Weiß, für Lasurtöne mit automatischem Farbwechsel und nun auch für Flutfüller



Halogentrockner: Der flotte Durchlauf ermöglicht eine kompakte Bauweise, da nur wenige Traversen gepuffert werden müssen



Claudia Max-Heine: „Die Elemente müssen zum Überschleifen nicht von den Traversen abgenommen werden“



Traversenschrägstellung: Überschüssiges Material kann besser an der unteren Ecke ablaufen

