

FreiLacke
Systemlack Forum
10./11. Juni 2015
Donauhallen Donaueschingen
Informationen und
Anmeldung
direkt unter
freilacke.de

besser lackieren.

Für Entscheider in der industriellen Lackiertechnik

AFOTEK
Lackieranlagen made in Germany
• Kunststofflackierung • Tauchlackierung
• Pulverbeschichtung • Lackierung
NEU!
AFOTEK Shuttle-Fördersystem (ASF)
www.afotek.de

Nr. 08 | 08.05.2015 | 17. Jahrgang | www.besserlackieren.de

Höchste
verbreitete Auflage!

Flugzeuglackierung

Klasse statt Masse

Der Flugzeugausstatter FACC spart dank der Modifizierung des Lacksystems jetzt Gewicht und Kosten.

Seite 5

Anlagentechnik

Fassadenbauteile für den globalen Einsatz

Eine neue Freiflächenanlage der Josef Gartner GmbH sorgt für die nachhaltige Beschichtung von Fassadenelementen.

Seite 7

LIGNA 2015

Innovative Oberflächentechnik im Fokus

Industrie 4.0 als Leitthema: Die Aussteller stellen neue und weiterentwickelte Produkte für effiziente Prozesse vor.

Seiten 8-10

bl. online

Erfolgreich netzwerken

www.xing.de/net/industrielackierung

Neue Mitglieder:
Susanne Heinrich, Schmitz Cargobull Gotha GmbH;
Tobias Wessel,
Mäder Aqualack AG

Was Sie bewegt...

www.besserlackieren.de/service/fachforum

E-Mail an die Redaktion

redaktion@besserlackieren.de

besser lackieren. live

Thema: Mit innovativen Maßnahmen Ressourcen nachhaltig schonen

Referent: Ulrich Bischof, Claas Selbstfahrende Erntemaschinen GmbH

Termin: am 19. Mai von 10.00 bis 11.00 Uhr

www.besserlackieren.de/Veranstaltungen/besser-lackieren.-live



Effizienter abheben

Serie zum Green Award: Airbus setzt auf nachhaltige Lacksysteme und sparsamen Energieeinsatz

Der A380 gilt als größtes Passagierflugzeug der Welt. Entsprechend groß musste die Lackierhalle in Hamburg-Finkenwerder dimensioniert werden, in der der Luftgigant erstlackiert wird. Betreiber Airbus legte bereits bei der Planung von Halle und Prozesstechnik den Fokus auf maximale Energieeffizienz.

Die doppelstöckigen Maschinen, die bis zu 558 Fluggäste befördern können, werden seit 2006 in Finkenwerder beschichtet – für internationale Airlines ebenso wie für private Unternehmen. 30 Lackierer sind pro Schicht im Einsatz, um 650 kg Lack auf 3150 m² Oberfläche aufzubringen. Im A380-Paintshop selbst befinden sich zwei Flugzeuglackierhallen und eine Lackierhalle für das Seitenleitwerk. Mit einer Länge von 213 m und einer Breite von 105 m weist



Rund 3150 m² Oberfläche beschichten die Airbus-Lackierer pro Flieger. Ungefähr 10 bis 14 Tage dauert es, bis ein frisch lackierter A380 die Halle wieder verlässt. Quelle: Airbus

die Lackierhalle eine Grundfläche von 22.300 m² auf. Die flexible Konstruktionsweise ermöglicht es, jeden Flugzeugtyp zu lackieren, erklärt Kai Heimes, Operation Manager im A380 Paintshop: „Die Lackierhalle ist im Rumpfbereich 19 m, im Bereich des Seitenleitwerks 31 m hoch. Diese an die Größe des Flugzeugs optimal angepassten Maße erlauben eine effiziente Energieausnutzung.“ Mit einem speziellen Belüftungssystem wird die Luft auf die aktiven Lackierflächen geleitet. Durch diese Reduktion des Luftvolumens erzielt man bei Airbus eine Energieeinsparung von rund 50.000 kW pro Flugzeugliegezeit – das entspricht insgesamt 32 t CO₂.

70% Wärmerückgewinnung
Darüber hinaus setzt man in Finkenwerder konsequent auf Wärmerückgewinnung. ➔ S. 4

Aktuelle Forschungsprojekte im Fokus: Wasserlacke auf Holz und Holzwerkstoffen effizient mittels Hochfrequenz trocknen

Einen neuartigen Hochfrequenz-Trockner unter Nutzung der HF-Streufeldcharakteristik, entwickelt von Prof. Dr. Ing. Josef Gehardt und Alfred Gerber, haben Wissenschaftler des Instituts für Holztechnologie Dresden (IHD) gemeinsam mit Partnern aus der Industrie – Gerber Ingenieure GmbH, ASIS Automation Systems & Intelligent Solutions GmbH sowie Adler-Werk Lackfabrik Johann Berg-

hofer GmbH & Co KG – im Rahmen eines Forschungsprojekts für Wasserlacke auf Holz- und Holzwerkstoffen neu konzipiert und weiter entwickelt. Mit einem praxisgerechten Prototyp des HF-Trocknungsmoduls von Gerber konnte der Verfahrensprozess technologisch erprobt werden. Die technologischen Untersuchungen zeigten keine zerstörenden Einflüsse der HF-Strahlung auf die Qualität der

Oberflächen. Gegenüber vergleichbaren Trockenprozessen wurden die Trockenzeiten um 30 bis 50% auf etwa 4 min gesenkt und der Gesamtenergieverbrauch um ca. 50% reduziert. Für die Praxis resultiert daraus ein höherer Durchsatz mit niedrigeren Kosten. Die Trocknung erfolgt schonend, da durch das HF-Feld mit optimierten Einstellungen nur der nassee Lackfilm an der Oberfläche

des Substrats erwärmt wird. Die vom Lackhersteller deklarierten Eigenschaften konnten nachgewiesen werden. Das HF-Trocknungsverfahren lässt, neben der Trocknung wässriger Beschichtungen auf Holz und Holzwerkstoffen auch vielversprechende Einsatzmöglichkeiten für Trägermaterialien wie Kunststofffolien, Papier und Kunststoffe erwarten. Das Projekt wurde vom Bundesminis-

terium für Wirtschaft und Technologie gefördert.

Institut für Holztechnologie, Dresden, Detlef Kleber, Tel. +49 351 4662-323, kleber@ihd-dresden.de, www.ihd-dresden.de; Gerber Ingenieure GmbH, Freimersheim, Alfred Gerber, Sven Gerber, Tel. +49 6731 89233-0, mail@gerber-ingenieure.de, www.gerber-ingenieure.de



Perfekt in jeder Hinsicht

- Nasslack-Applikationsgeräte
- Behälter und Rührwerke
- Komplett Materialfördersysteme
- Mehrkomponenten-Systeme
- Farbnebel-Absaugsysteme



Die Beschichtungs-Experten

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Tel. 0049(0)202/787-0, www.walther-pilot.de