Für Entscheider in der industriellen Lackiertechnik

Die TOP News von besser lackieren.
www.besserlackieren.de/Newsletter

Trends und Entwicklungen aus der industriellen Lackiertechnik – jeden Freitag per E-Mail.

Vincentz Network
Postfach 62 47
30062 Hannover
Deutschland
Tel. +49 511 9910-025
info@besserlackieren.de
www.besserlackieren.de

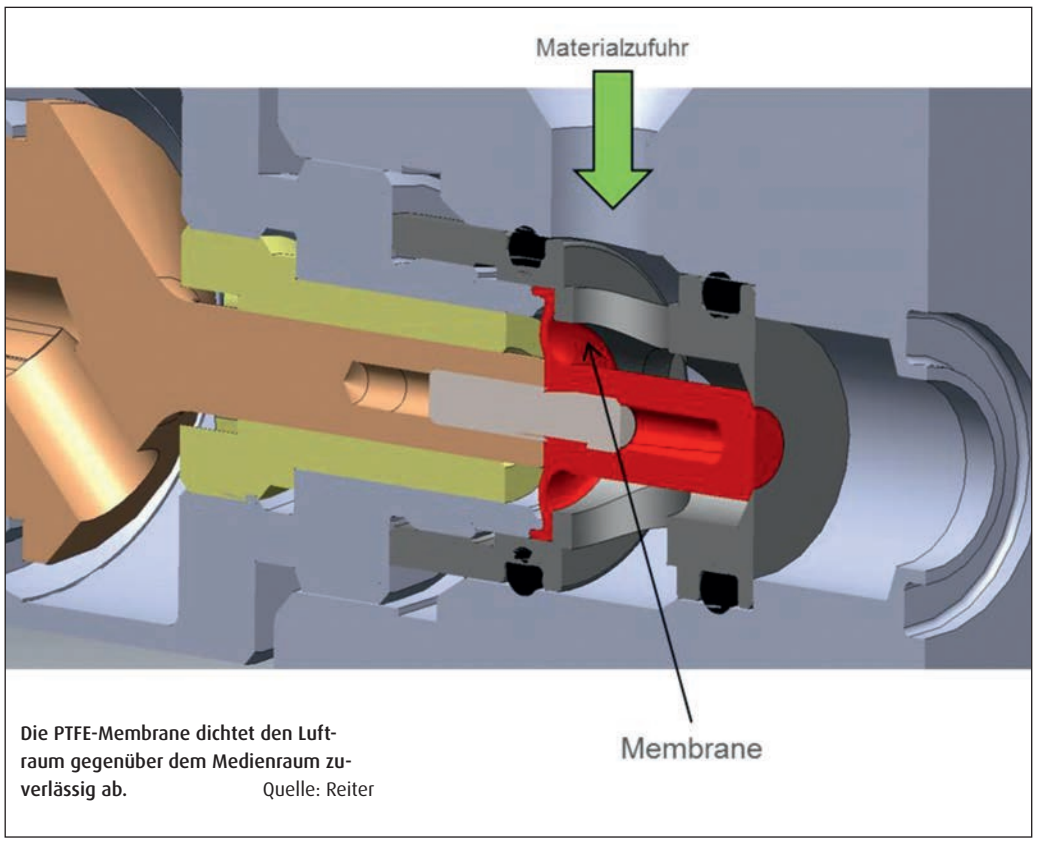
besser lackieren.

Mit neuer Ventiltechnik Standzeiten erhöhen und Kosten reduzieren

„RMV“-Farbventiltechnik von Reiter bewährt sich in der Praxis

Medienventile mit Membrantechnik erhöhen die Standzeit und reduzieren damit Verschleißteilkosten und Instandhaltungsaufwendungen. Eine neue Ventiltechnik, eliminiert die störanfälligen Packungsdichtungen bei Medienventilen für Lackwechsler und Mischerblöcken. Anwender profitieren von erhöhter Anlagenverfügbarkeit und geringen Verschleißteilkosten.

Viele Anwender kennen Probleme mit dem regelmäßigen Ausfall von Lack- und Medienventilen in ihren Misch- und Dosieranlagen. Das Zusammenspiel von reaktiven oder abrasiven Medien und der herkömmlichen Dichtungstechnik mittels Stößel und Packung führt fast immer zum Verschleiß und letztendlich zum Ausfall von Medienventilen. Besonders anfällig sind Ventile, welche mit hochreaktiven Isocyanat, Härtern oder abrasiven Primer in Kontakt kommen. Die Standzeiten der konventionellen Ventiltechnik liegen je nach Einsatzfall und Betriebsweise zwischen wenigen Tagen und mehreren Monaten. Bei automatischen Anlagen werden häufig, zur Absicherung der Anlagenverfügbarkeit und Vermeidung ungeplanter Stillstandzeiten, diese Ventile vorbeugend gewechselt. Dadurch entstehen laufend Verschleißteilkosten und je nach Anzahl der vorhandenen Ventile signifikante Wartungskosten.



Die PTFE-Membrane dichtet den Luftraum gegenüber dem Medienraum zuverlässig ab. Quelle: Reiter

	Packungsventil	Membranventil
Tausch Ventil [min]	5	5
Standzeit alt [Wochen]	6	52
Ventile/Jahr	8,6	1
Zeit/Jahr	43,3	5
Zeit/10 Ventile/Jahr	433	50

Die Amortisationszeit der Membranventile liegt laut Reiter je nach Anwendung zwischen 2-3 Monaten. Quelle: Reiter

Ungeplante Stillstandzeiten vermeiden

Die Amortisationszeit der Membranventile liegt somit, je nach Anwendung zwischen 2-3 Monaten. Bei Anlagen mit Zahnradpumpen-Dosierung können die Ventile 1:1 ohne Anpassung der Parameter getauscht werden. Bei druckgesteuerten oder druckgeregelten Anwendungen müssen die Applikationsparameter je nach Viskosität und Durchfluss neu festgelegt werden. Die Edelstahlventile sind passend für die Standardfarbwechselblöcke mit M16x1 oder M16x1,5 verfügbar.

Reiter GmbH + Co. KG
Oberflächentechnik,
Winnenden,
Frank Reiter,
Tel. +49 7195 185-44,
freiter@reiter-oft.de,
www.reiter-oft.de

ARMIN WILHELM
Produktionsleiter der ACC GmbH, Urbach

„Das von uns seit über 12 Monaten eingesetzte Ventil arbeitet noch immer zuverlässig. Damit haben wir gegenüber den herkömmlichen Ventilen eine Vervielfachung der Standzeit erreicht.“

ANDREAS BIX
Geschäftsführer der Lothar Bix GmbH, Meßkirch

„Unsere bisherigen Erfahrungen sowohl auf der Härterseite und Lackseite sind positiv und wir erwarten uns durch die saubere und nachhaltige Trennung der Luftseite von der Lackseite eine längere Standzeit. Nun können wir bisher bei einem Ventil eine Standzeit von etwas über 3 Monaten verzeichnen.“

Dymax weiter auf Wachstumskurs

Unternehmen eröffnet Forschungs- und Entwicklungslabor in Wiesbaden

Die Dymax Europe GmbH hat an ihrem Standort Wiesbaden ein neues Forschungs- und Entwicklungslabor eröffnet. Dort wird der Spezialist für lichthärtende Materialien ab sofort an neuen Formulierungen von lichthärtenden Klebstoffen, Beschichtungen und Dichtungsmaterialien arbeiten. „Mit dem Labor können wir unseren Kunden auf dem europäischen Markt kundenspezifische Lösungen schneller anbieten“, sagt Dr. Belinda Berns, die das Forschungs- und Entwicklungslabor des Unternehmens leitet. Dabei arbeitet das Team in Wiesbaden eng mit der Forschungs- und Entwicklungsabteilung der Firmenmutter Dymax Corporation in Torrington (USA) zusammen. Die in Torrington und zukünftig auch in Wiesbaden entwickelten lichthärtenden Klebstoffe verbinden – je nach Anwendungsbereich – Glas, Metalle und Kunststoffe innerhalb von Sekunden. Neben den lichthärtenden Materialien bietet das Unternehmen auch Dosier- und Aushärtungssysteme an. „Nach dem Umzug des Firmensitzes von Frankfurt nach Wiesbaden im Jahr 2011 ist das Forschungs- und Entwicklungslabor der nächste Schritt für ein weiteres Wachstum am Standort“, sagte Stefan Katzenmayer, Geschäftsführer der Dymax Europe GmbH. Der Einweihung des Forschungs- und Entwicklungslabors sollen bald weitere Expansionsschritte folgen. So plant man im Laufe der nächsten Jahre unter anderem auch eine eigene Produktion aufzubauen.

Dymax Europe GmbH,
Wiesbaden, Nadine Blaesing,
Tel. +49 611 962 7910,
nblaesing@dymax.com,
www.dymax.com

Axalta schaltet drei neu Webseiten frei

Neuer Internetauftritt für Kunden in der EMEA-Region

Die Webseiten www.industrial.axaltacs.com, www.voltatex.com und www.powder.axaltacs.com hat Axalta Coating Systems, ein weltweit führender Lackanbieter jetzt freigeschalten und damit die Vorgängerversionen ersetzt. Ziel ist es, mit dem neuen Internetauftritt, bestehenden und neuen Kunden in der Region Europa, Naher Osten und Afrika (EMEA) einen schnellen und einfachen Informationszugang zu bieten. Sie sind leicht zu navigieren und bieten einen guten Überblick über alle Produkte und Dienstleistungen der Industriesparte von Axalta für die EMEA-Region, einschließlich:

- Flüssiglacke für die Transportindustrie und für Anwendungen in der allgemeinen Industrie
- Elektrotauchlacke für OEM-Automobilhersteller und die allgemeine Industrie
- Produkte für elektrische Isoliermaterialien wie Drahtlacke, Tränkmittel und Elektroblechlacke
- Pulverlacke als effiziente und umweltschonende Lackierungslösungen.

Von der jeweiligen Homepage aus gelangen Besucher schnell und einfach zu den gewünschten Informationen. Außerdem sind für 2014 weitere Webseiten für Axaltas Industrieprodukte, die in den Regionen Nordamerika, Lateinamerika und Asien-Pazifik erhältlich sind, geplant.

Axalta Coating Systems, Köln,
Britta Kempkes-Wortmann,
Tel. +49 202 529 5365,
britta.kempkes-wortmann@axaltacs.com,
www.industrial.axaltacs.com,
www.voltatex.com,
www.powder.axaltacs.com