

Material- und Energieeinsatz nachhaltig reduzieren

Pionier-Anwender der DDF-Technologie spart ca. 25% Pulver ein

Der Lohnbeschichter ProColor aus Lorch-Waldhausen setzt bereits seit sechs Jahren auf die DDF-Technologie von Ramseier Technologies. Laut Geschäftsführer Johann Lange spricht nicht allein die deutliche Materialersparnis dafür: Auch der Vorsprung an Qualität und die reduzierten Energiekosten machen die Nachrüstung von Anlagen mit einem „DDF-Upgrade“ schnell bezahlt.

Vor rund drei Jahren hat sich Johann Lange, gelernter Werkzeugmacher im Metallbereich, in Lorch-Waldhausen als Lohnbeschichter für Pulverlack niedergelassen. Sein Betrieb ProColor hat mittlerweile rund 20 Mitarbeiter und bearbeitet Aufträge aus den unterschiedlichsten Branchen, von Einrichtungsgütern über Flachbildschirme bis hin zu Maschinenverkleidungen und Maschinenbauteilen. Von Anfang an hat Johann Lange dabei auf die „DDF“ („Digitale Dichtstrom-Förderung“)-Technologie von Ramseier Technologies gesetzt: Direkt bei Betriebsaufnahme ließ er seine Pulverlack-Anlage mit einem „Upgrade“ (ehemals „Retrofit“) des Schweizer Herstellers für Applikationstechnik aufrüsten.

Das „Upgrade“ umfasst den Umbau von Injektortechnik auf „DDF“-Pumpen. Dabei wird der Zyklon (Unterbau eines „Powder Management Centers“, PMC) verändert und das Pulverzentrum mit dem Fluidbehälter aus der bestehenden Anlage entfernt. Der nun mit einem „PMC“ ausgestattete Zyklon wird über spezielle „DDF“-Förderschläuche mit dem individuellen Pumpenrack und der Frischpulverförderung verbunden. Für Lange spielte dabei die enorme Wirtschaftlichkeit eine vordergründige Rolle: „Mit dem ‚Upgrade‘ von Ramseier sparen wir beim Beschichten



Der mit einem „PMC“ ausgestattete Zyklon wird über spezielle „DDF“-Förderschläuche mit dem Pumpenrack und der Frischpulverförderung verbunden.

Quelle (drei Fotos): Redaktion



Der Einbau des „Upgrades“ hat sich für Johann Lange (hier im Gespräch mit Jörg Zimmerhackel) durch die Materialersparnis von bis zu 25% schnell amortisiert.

rund 20 - 25% Material im Vergleich zu anderen Systemen, mit denen ich zuvor gearbeitet habe. Wenn man das einmal auf die Menge, die wir pro Jahr verarbeiten, hochrechnet, dann ist das ein riesiges Potenzial.“ Mit der Materialeinsparung gehen außerdem ein reduzierter Druckluft-Verbrauch und ein verbessertes Sprühbild einher, so Lange: „Die Pulverwolke ist weich, die Qualität hervorragend, wenn gleich das im Maschinenbau

Ramseier-Tochter, verweist zudem auf die Druckluftersparung sowie auf den geringeren Verschleiss. Das „Upgrade“ ist für jede Zyklonart und jede Kabinentechnik geeignet. Laut Zimmerhackel lohnt es sich bereits ab vier Automatikpistolen und einem jährlichen Verbrauch von 20 t Pulver. Rund 2 ½ Tage sind für den Einbau eines „Upgrades“ vonnöten.

Lange ist sozusagen ein „Wiederholungstäter“ in Bezug auf die „DDF“-Technologie: Bereits in seinem vorherigen Lohnbeschichtungsunternehmen in Schorndorf, das er vier Jahre lang führte, hat er mit diesem Verfahren gearbeitet und ließ in seine dortige Anlage, die mit der herkömmlichen Venturi-Technik lief, ein „Upgrade“ einbauen. „Ich hätte es ja nicht wieder installiert, wenn es nicht geklappt hätte!“ Selten kommt es vor, dass eine Pumpe nicht die volle Leistung bringt. Doch auch hier sieht Lange die Vorteile des Baukastensystems

„Upgrade“-Aufrüstung für alle bestehenden Systeme möglich

häufig nicht das wichtigste Kriterium ist. Aber auch Teile, die ein hohes Finish brauchen, machen uns keine Kopfschmerzen.“ Ein weiteres Vorteil besteht für den Lohnbeschichter darin, dass sich die Farbwechselzeiten drastisch verkürzt haben.

Jörg Zimmerhackel, Geschäftsführer der deutschen

des Herstellers: „Wenn z.B. eine Dichtung oder ein Y-Stück ausgewechselt werden muss, dann geht das innerhalb weniger Minuten, und danach läuft alles wieder reibungslos.“ Nach sechs Jahren ist man so sehr mit der „DDF“-Technik vertraut, dass er bzw. seine Mitarbeiter kleinere Reparaturen schnell selbst ausführen können. An seiner Anlage in Lorch-Waldhausen lässt Lange die meisten Wartungsarbeiten jedoch präventiv vom Service des Herstellers ausführen, um Stillstand zu umgehen.

Vor rund drei Monaten ist die deutsche Ramseier-Tochter nun in dasselbe Gebäude des Lohnbeschichters in Lorch-Waldhausen gezogen. Die räumliche Nähe zum Systemanbieter hat für Lange viele Vorteile. Falls tatsächlich einmal etwas nicht laufen sollte, ist der Weg der Beanstandung denkbar kurz, dazu gab es in den vergangenen Jahren jedoch keine nennenswerten. Das System läuft äusserst zuverlässig im Zwei- und Dreischicht-Betrieb. Alle Ersatzteile befinden sich im Haus, und zudem hat Lange einen schnellen Zugriff auf den Service. Allerdings betont er, dass er kaum Ersatzteilbedarf hat. Der Hersteller hingegen kann direkt vor Ort Interessierten seine Technologie in Funktion zeigen. „Als von Johann Lange der Hinweis in Bezug auf das Gebäude kam, haben wir nicht lange gezögert“, erklärt Zimmerhackel. Für die Wahl des Standortes sprach natürlich auch die Nähe zur Schweiz und die Tatsache, mitten im wichtigsten Markt zu sein.

Derzeit entsteht im Mutterhaus im schweizerischen Grenchen ein umfangreiches Technologiezentrum. Aber auch in Deutschland macht es laut Zimmerhackel Sinn, etwas „zum Zeigen“ zu haben. Deshalb soll demnächst die Anlage bei ProColor gegen ein komplettes Ramseier-Beschichtungssystem ausgetauscht werden. **RK**



Das Rack zwischen Zyklon und Pulverförderungen umfasst die DDF-Pumpen.

► ProColor GmbH & Co. KG, Lorch-Waldhausen, Johann Lange, Tel. +49 7172 1877-0, info@procolor-pulver.de, www.procolor-pulver.de; Ramseier Technologies GmbH & Co. KG, Lorch-Waldhausen, Jörg Zimmerhackel, Tel. +49 7172 1835-43, zimmerhackel@r-technologies.com, www.r-technologies.com