

6. Venjakob Surface Meeting

Erstmals über 200 Teilnehmer und zwei Vortragsreihen zum Thema Holz- und Kunststofflackierung im A2 Forum in Rheda-Wiedenbrück



Mit über 200 Teilnehmern konnte das diesjährige Venjakob Surface Meeting am 27. und 28. November gegenüber der Vorveranstaltung um fast das Doppelte zulegen. Dabei stieß die parallele Vortragsreihe zum Thema Holz auf große Resonanz. Insgesamt 18 Vorträge sorgten für Themenvielfalt. Bezüglich der Hochglanzbeschichtung von Holz stand die Optimierung des Schliffs auf der Agenda – von den richtigen Parametern für den Längs- und Querschleif bis zum Drucklamellen-Querband-Schleif, um Wellenmuster im Substrat zu verhindern.

Interessant war der Vortrag eines Anwenders, der seine Strategien für eine qualitätsoptimierte Herstellung von Hochglanz-Möbelteilen vorstellte – und nach wie vor bewusst Lösemittellacke einsetzt sowie als Alternative zur Nachverbrennung einen Bio-Filter nutzt, bei dem Mikroorganismen

die Abluft säubern.

Auch die aktuellen Möglichkeiten, Kosten und Verfahrensgrenzen zum Aufkonzentrieren von Lösemitteln waren Thema. Bereits ab 400 mgVOC/m³ ist demnach ein autothermer Betrieb möglich. Staub und siloxanhaltige Lacke sowie UV-Lack-Overspray sind in diesem Zusammenhang nach wie vor kritisch.

Stark im Trend liegen Finishfolien. Hier stiegen Produktion und Nachfrage seit 1998 um das 300-fache. Als Alternative zu Kunstleder bei höherwertigen Applikationen ist Valore von BASF interessant – eine luftdurchlässige Umkehrbeschichtung auf Basis wasserbasierter PU-Dispersionen. Venjakob stellte als Neuheit den Ven Spray Vario mit automatischer Werkstückvermessung per Gitterlichtschranke vor. Die Lackieranlage verfügt über einen Spritzroboter und einen Flächen-

spritzautomaten für hohe Flexibilität. Auch im Bereich Trocknung stehen mit Ven Dry Vertical und Ven Dry Variotime neue, effizientere und flexiblere Systeme zur Verfügung. Zur automatischen Parameterübergabe in der vernetzten Fertigung kann nun auf das Ven RFID-System zurückgegriffen werden.

Auch im Bereich Kunststoff kamen interessante Themen wie die gegenüber einer klassischen Plasmabehandlung energie- und kosteneffizientere Corona-Vorbehandlung zur Sprache.

Den Besuchern stand auch in diesem Jahr wieder das Venjakob Technikum offen, in dem sie sich ein Bild von den Neuentwicklungen im praktischen Einsatz machen konnten. Im Abendvortrag präsentierte Prof. Adrian Riegel auf pointierte Weise Ergebnisse zur Entwicklung eines Qualitätskonzeptes zur Beurteilung von Hochglanzoberflächen. Um diese in der Serie umzusetzen, wären allerdings noch Weiterentwicklungen im Bereich der Messtechnologie notwendig.

Damit lieferte das 6. Venjakob Surface Meeting auch in diesem Jahr wieder viele interessante Ansätze und Informationen rund um den Beschichtungsprozess. *CB*

Kurz gemeldet

■ **Übernahme** – Inventec Performance Chemicals hat die SMT International LLC übernommen, einen Hersteller von Lötpasten und Flussmitteln. Das Unternehmen wird künftig unter dem Namen Inventec Performance Chemicals USA operieren.

www.inventec.dehon.com

■ **Auf einen Blick** – Die C. & E. Fein GmbH hat einen neuen Newsroom inklusive Blog in ihre Website integriert. Hier können ab sofort Hintergrundberichte, Expertentipps, Anwendermeinungen sowie Produktinformationen abgerufen werden.

www.fein.de

■ **Expansion** – Die Bomatec Gruppe hat Tokyo Ferrite, einen Lieferpartner für die Herstellung von kunststoffgespritzten Magneten in Malaysia übernommen. Dieser wird ab 1. Januar 2015 als Bomatec (Malaysia) Snd. Bhd. in der Unternehmensgruppe geführt.

www.bomatec.ch

■ **Verkaufserfolg** – Aufgrund der positiven Erfahrungen mit dem Ottomat 4 hat die Allgemeine Gold- und Silberscheideanstalt nun eine weitere Bürstmaschine von Otto Dilg in Betrieb genommen. Mit der Maschine vom Typ BM 3/4 können Werkstücke in einem Arbeitsgang doppelseitig bearbeitet werden – ein deutlicher Vorteil im Bereich Produktionseffizienz.

www.otto-dilg.de

Ein bedeutender Zug auf dem japanischen Markt

Mit einer durchschnittlichen Verspätung von nur rund 36 Sekunden lässt er jeden leidgeprüften deutschen Pendler vor Neid erblassen: der japanische Hochgeschwindigkeitszug Shinkansen. Seit mittlerweile 50 Jahren bringt er Passagiere schnell, sicher und nahezu pannenfrei ans Ziel. In Kürze setzt der japanische Bahnbetreiber JR Tokai hierbei auf strömungsoptimierte Aluminiumverkleidungen, die in einer speziellen

Lackierkabine ihre Beschichtung erhalten. Die Trockenabscheidung des überschüssigen Lacknebels in der Kabine erfolgt dabei mit dem EcoDryScrubber von Dürr. Neben einer deutlich verringerten Abluftbelastung ist der EcoDryScrubber zudem wartungsarm, einfach bedienbar und kann für alle Lackarten eingesetzt werden. Im Sommer 2015 wird die Anlage in Hamamatsu ihren Betrieb aufnehmen. „Wir freuen uns, mit diesem Projekt eine



neue Branche bedienen zu können – und das in einem technologisch anspruchsvollen Markt wie Japan“, so Hirokazu Okahana, Managing Director von Dürr Japan.

www.durr.com

Neuer Partner

Die Reiter otg GmbH Oberflächentechnik mit Sitz in Wiener Neudorf, Österreich, übernimmt mit Wirkung zum 1. Januar 2015 die Vertretung der Gema Switzerland GmbH für Österreich. Im Fokus steht zunächst der Aufbau einer ausgezeichneten Serviceor-



ganisation für die Gema-Kunden. Die bekannten Ansprechpartner der österreichischen Kunden ergänzen die existierende Serviceorganisation von Reiter otg. „Nach der Übernahme der otg ist dieser Schritt ein weiterer, wichtiger Impuls für unsere Entwicklung“, erklärt Frank Reiter, Geschäftsführer der Reiter otg (Mitte).

www.reiter-oft.de

www.gemapowdercoating.com

Chromfreie Aluminiumvorbehandlung nun auch in Deutschland erhältlich

SurTec 640, das international bewährte chromfreie Vorbehandlungssystem für Aluminium vor der Lackierung, ist ab sofort auch in Deutschland erhältlich. Nachdem im Oktober 2014 die vorläufige Zulassung der GSB-International (Stufe 4) unter der Nummer 237b erfolgte, kann der Hersteller SurTec nun sowohl chrom- als auch chromfreie Lösungen für eine Vielzahl von Anwendungen anbieten. Laut Unternehmensangaben ist das chromfreie System vor allem in Frankreich, Spanien, Nordafrika und im Mittleren Osten Markt-

führer für die Vorbehandlung von Aluminium. Durch seine hohe Wirtschaftlichkeit, die einfache Fahrweise und die hohe Qualität hat sich SurTec 640 insbesondere in der Alumini-



umbeschichtung für die Bauindustrie und für Aluminiumräder bewährt. Es verfügt über die für die Bauindustrie relevanten Zulassungen der Qualicoat und der GSB International.

www.surtec.de

Neuer Standort offiziell eingeweiht

Am 2. Dezember 2015 eröffnete die Wilhelmshavener Nietiedt Gruppe ihren bundesweit 12.

Standort in Emden. Damit ist das Unternehmen im ostfriesischen Emden bereits zweimal vertreten. Nietiedt investierte rund 100.000 Euro in moderne Strahl- und Lackieranlagen für den Standort, an dem künftig fünf Mitarbeiter beschäftigt sein werden. Im Fokus stehen hier insbeson-



dere die Bereiche Offshore- und maritimer Korrosionsschutz. Im Rahmen einer Eröffnungsfeier übergab Hauptgesellschafter Tom Nietiedt (rechts) vor rund 50 Gästen aus Wirtschaft und Politik offiziell den Schlüssel an den neuen Standortleiter Manfred Preuß (links). „Speziell für den Korrosionsschutz im maritimen Bereich ist der neue Standort direkt an der Küste logistisch optimal aufgestellt“, zeigt sich Nietiedt vom neuen Standort überzeugt.

www.nietiedt.com

Die guten Vorsätze

Nun geht es zügig auf die Feiertage zu und auch das neue Jahr ist nicht mehr weit. Während die letzten wichtigen Termine des Jahres absolviert werden, wird der eine oder andere schon über sinnvolle Vorsätze fürs neue Jahr nachdenken. Welche Ziele könnte sich die Oberflächenbranche für 2015 setzen? Der Begriff Ressourceneffizienz wird mittlerweile geradezu inflationär gebraucht. Natürlich werden Modernisierungen und Maßnahmen zur Reduzierung des Energieverbrauchs umgesetzt. Doch es gibt eine Hürde, in größerem Umfang Ressourcenschonung zu betreiben – und das sind die ROIs. Zwei Jahre sind häufig das Maximum, das von kaufmännischer Seite gewährt wird, bis sich die Investitionen amortisiert haben müssen. Dabei sind zum Beispiel Lackieranlagen ohne weiteres 20 Jahre lang in Betrieb. Noch dazu sind viele Maßnahmen zur Energierückgewinnung oder Nutzung alternativer Energien nicht an eine Fertigungslinie gebunden. In Zeiten ausfallender Zinserträge könnten erweiterte Energiesparmaßnahmen schon nach wenigen Jahren das Betriebsergebnis erheblich stützen und gegenüber anderen Anlagemodellen dauerhaft hohe Renditen sichern. Ich wünsche mir für 2015 diesbezüglich mehr Weitblick und auf die Zukunft ausgerichteteres Handeln in der Oberflächenbranche. *CB*

Termine

Workshop Functional Printing – Impulse für die Funktionsintegration
24.-25. Februar 2015, Bremen
Fraunhofer IFAM

Seminar Grundlagen der Galvano- und Oberflächentechnik
24.-26. Februar 2015, Schwäbisch Gmünd
ZVO Akademie

Seminar REACH – SVHC
3. März 2015, München
Haus der Technik