

Thermische Entlackung schädigt Alufelgen

Thermische Entlackung bei der Alufelgen-Lackierung geht auf Kosten der Sicherheit. Demnach verlieren die Räder durch die Hitzebehandlung nahezu 40 Prozent an Materialhärte und büßen bis zu 90 Prozent ihrer Lebensdauer ein.



Bild: Thinkstock/Photo

Felge verkratzt? Kein Problem! Wen Fehler an Felgen stören, der findet Hilfe bei einer Vielzahl sogenannter Felgen- oder Lackdoktoren – per Mausklick. Alufelgen sind zudem ein riesiger Markt – seien es neue oder gebrauchte. Und um alte Räder gewinnbringend in neuem Glanz erscheinen zu lassen, wird gerne nachgeholfen. Weil die Zahl der Anbieter für Radkosmetik in Europa immer weiter steigt, haben

die Experten von TÜV Süd Automotive eine Testreihe gestartet. Das Ergebnis: Hitze schadet den Alu-Kränzen enorm. Dazu Stefan Dittmar, Teamleiter „Räder“ bei TÜV Süd Automotive: „Bei den üblichen thermischen Verfahren werden die Felgen über Stunden enorm erhitzt. Das vermindert die Stabilität und die Lebensdauer sinkt um bis zu 90 Prozent. Das haben wir mit neuen Tests bewiesen.“ Bereits 2010 hatte TÜV Süd

darauf hingewiesen, dass bei der Aufbereitung von Felgen jeglicher Wärmeeinfluss zu vermeiden sei. Wie Felgen zu behandeln sind, das hat der Fachausschuss Kraftfahrzeugtechnik (FKT) bereits 2004 in einem Leitfaden für Werkstätten beschrieben.

Wie wurde getestet? Bei den Prüfungen haben sich die Experten von TÜV Süd an den am Markt befindlichen thermischen Verfahren orientiert, bei denen die Pkw-Felgen zum Entlacken und Aufbringen neuen Granulats auf über 200°C erhitzt werden – über mehrere Stunden. Als Prüflinge kamen mehrere Leichtmetallräder in Erstausrüsterausführung aus dem wärmebehandelten Werkstoff (GK-Al-Si7-Mg T6) zum Einsatz, aus dem heute der überwiegende Teil der Pkw-Alufelgen besteht. Dabei zeigte sich, dass nach drei Stunden bereits bei 200°C ein Härteabfall von 5 Prozent messbar war. Bei noch hö-

heren Temperaturen fällt der Härtegrad enorm ab: bei 250°C über drei Stunden büßt das Rad bereits 40 Prozent seiner Stabilität ein. Auch kürzere Wärmeeinwirkung macht das Verfahren nicht rund: „Bereits nach 30 Minuten bei 250 Grad Celsius fällt die Härte um 25 Prozent ab“, sagt Dittmar.

Damit ist die Sicherheit nicht mehr gewährleistet. Mit der Härte schwindet zudem die Lebensdauer: Nach der Hitze-Kur kamen die Probanden zur Biegeumlaufprüfung. Dabei stellte sich heraus, dass die thermische Behandlung die Haltbarkeit der Felgen um bis zu 90 Prozent verringert und die gesetzlichen Mindestanforderungen (§36 StVZO/ECE-R 124) danach nicht mehr erfüllt werden: „Die Erhitzung geht auf Kosten der Sicherheit im Straßenverkehr. Derart behandelte Räder können Risse bekommen oder Speichen sogar brechen“, warnt Räder-Experte Dittmar. *BG*

Alles über die Welt der Oberflächen erfahren Sie bei uns!

Global Fairs. Global Business.

Deutsche Messe

Surface Technology NORTH AMERICA

Surface Technology HANNOVER WESSE

parts2 clean O&S

Surface Treatment LIBRAS

In Kooperation mit mo Magazin für Oberflächentechnik

Surface Technology INDIA

Wettbewerbsverzerrung

Wirtschaftsförderung ist wichtig – ganz ohne jeden Zweifel. Es ist sicher richtig und notwendig, dass die wirtschaftlich weniger entwickelten Länder Europas unterstützt werden und Investitionen dort gefördert werden. Schließlich profitieren wir alle von einer steigenden Kaufkraft der entsprechenden Märkte.

Doch es ist entscheidend, hier das richtige Maß zu finden. Denn gerade Unternehmen, die sich ein Auslandsengagement leisten können oder wollen, werden von der EU bisweilen mit erstaunlich hohen Förderanteilen zum Beispiel bei der Investition in Anlagentechnik belohnt. Wenn diese hohen Förderraten aber dazu führen, dass es für ein Unternehmen wirtschaftlich geradezu unvernünftig wird, in seinem Stammwerk in Deutschland in neue Anlagentechnik zu investieren, weil es die Maschinen woanders fast geschenkt bekommt, wird die Sache problematisch – für unseren Wirtschaftsstandort. Denn wir müssen ohnehin ein hohes Lohnniveau kompensieren, außerdem vergleichsweise hohe Kosten für Energie erwirtschaften und je nach Branche auch noch sehr fordernde Umweltauflagen erfüllen.

Wenn nun auch noch in den Schwesterwerken die neuere Prozesstechnik installiert ist – welche langfristige Zukunft haben die Unternehmensstandorte in Deutschland? CB

„SurfaceTechnology“ ab 2017 Teil der „Industrial Supply“ in Hannover

Das Thema Oberflächentechnik wird im Rahmen der Hannover Messe neu aufgestellt. Die SurfaceTechnology rückt als SurfaceTechnology Area in die Industrial Supply hinein und bildet dort wie bisher alle zwei Jahre das gesamte Spektrum der Oberflächentechnik ab. Dies haben die Deutsche Messe AG und die Unternehmen im Beirat der SurfaceTechnology Mitte Januar gemeinsam beschlossen. Durch die Neustrukturierung sehen die Veranstalter Vorteile für die Aussteller des Bereichs SurfaceTechnology: Sie rücken näher an ihre Kunden heran und können mit einer höheren Besucherfrequenz rechnen.

Die neue SurfaceTechnology Area wird das erste Mal 2017 und dann weiterhin alle zwei Jahre einen Themenschwerpunkt innerhalb der Industrial Supply, der internationalen Leitmesse für innovative Zulieferlösungen und Leichtbau, bilden. Wesentliches

Argument für die Positionierung einer SurfaceTechnology Area innerhalb der Industrial Supply ist, dass sich die Aussteller im unmittelbaren Umfeld ihrer wichtigsten Zielgruppen befinden. Auch hat die Industrial Supply seit vielen Jahren einen starken Zulauf an Fachbesuchern – auch aus dem Ausland. Zudem sind viele Aussteller der Industrial Supply bestehende oder potenzielle Anwender von Oberflächentechnik. Dazu gehören Unternehmen aus den Bereichen Werkstoffe, Kleb- und Füge-technik, Gießereiindustrie oder Leichtbau. Die Wertschöpfungsketten wachsen somit enger zusammen.

Damit finden die Fachbesucher der Industrial Supply ab 2017 die gesamte Wertschöpfungskette von der Vorbehandlung über Beschichtung und Nachbehandlung bis hin zum Endprodukt innerhalb einer Halle.

www.hannovermesse.de

Neue Geschäftsführung

Zum 1. Oktober 2015 übernahmen Gerald Glöckner und Heinz Handke die gemeinsame Geschäftsführung der alpha-tec Krimpmann GmbH. Der Firmengründer Manfred Krimpmann, zieht sich altersbedingt zurück. Handke verantwortet nun Planung und



Projektierung sowie den Vertrieb. Glöckner wechselte zum 1. August 2015 von der Dürr Systems GmbH zur alpha-tec und übernimmt die Geschäftsführung für Finanzen und Controlling sowie die Bereiche Personal, Materialwirtschaft und Logistik.

www.alpha-tec.de

L&R Kältetechnik stärkt Vertrieb

L&R Kältetechnik baut den Vertrieb von individuell projektierten Kälteanlagen für industrielle Anwendungen aus: Ab sofort verstärkt Stefan Sell das Vertriebsteam. Stephan Sell verfügt über mehr als zwanzigjährige Erfahrung in der Kältetechnik. Er ist ausgebildeter Kälteanlagenbauer und war vor seiner Vertriebstätigkeit unter anderem bei renommierten Herstellern als Servicetechniker von Kaltwasseranlagen beschäftigt. Der Ausbau des Vertriebs ist Teil der Expansionsphase, in der sich L&R Kältetechnik zurzeit befindet.



www.lr-kaelte.de

Kemper steigert Umsatz zweistellig

Der Umsatz der Kemper GmbH legte im abgelaufenen Geschäftsjahr im Vergleich zu 2014 um 11 Prozent zu. Ausschlaggebend für die positive Geschäftsentwicklung des Herstellers von Absaug- und Filteranlagen waren im Jahr 2015 vor allem Zuwächse bei den Seriengeräten. Das Unternehmen verzeichnete dabei einen Absatzsprung um 14 Prozent. Die



Auftragseingänge insgesamt wuchsen im vergangenen Jahr gegenüber 2014 um 5 Prozent.

www.kemper.eu

Benseler übernimmt BVO-Anteile

Benseler und die Vossloh AG gründeten 1987 gemeinsam die BV Oberflächentechnik GmbH & Co. KG in Werdohl. Bislang hielten beide Unternehmen jeweils 50 Prozent der Anteile. Mit der Vertragsunterzeichnung am 30. Oktober 2015 hat die Benseler-Firmengruppe die Vossloh-Anteile an der BVO übernommen und ist damit nun 100-prozentige Inhaberin des Unternehmens. Mit der Übernahme ist auch ein Umzug des Werks verbunden. Ende 2016 soll die Produktion an der neuen Wirkungsstätte bei Lüdenscheid begonnen werden. Der Neubau bietet deutlich mehr Platz, so dass das Unternehmen die Chance hat, das Angebot an Beschichtungsverfahren zu erweitern.

www.benseler.de

Termine

Seminar Schadensuntersuchungen an Aluminium-Bauteilen
24. Februar 2016, Nürnberg
DGM

Schleiftagung 2016:
Rund-/Unrundschleifen
24.-25. Februar 2016, Stuttgart-Fellbach
Carl Hanser Verlag GmbH & Co. KG

Seminar Kathodenzerstäubung
24.-25. Februar 2016, Braunschweig
OTTI

IMPRESSUM

Verlag:

I.G.T. Informationsgesellschaft Technik mbH
Oskar-Maria-Graf-Ring 23
D-81737 München
Tel.: +49 89 67 36 97-0
Fax: +49 89 67 36 97-19
Web: www.mo-oberflaeche.de
Mail: info@mo-oberflaeche.de

Herausgeber:

Lothar Zobel

Redaktion:

Carsten Blumenstengel (Chefredakteur)
Tel.: +49 89 673697-51
Fax: +49 89 673697-61
Mail: carsten.blumenstengel@igt-verlag.de

Bettina Gabler

Tel.: +49 89 673697-58

Fax: +49 89 673697-61

Mail: bettina.gabler@igt-verlag.de

Anzeigenverkauf:

Dagmar Batschat

Tel.: +49 89 673697-35

Fax: +49 89 673697-19

Mail: dagmar.batschat@igt-verlag.de

Produktion/Layout:

Marion Hille/Claudia Huth

© Copyright by I.G.T.,
München 2016



Kurz gemeldet

- **Gute Aussichten** – Nach der erfolgreichen Messepremiere im Oktober 2015 hat schon mehr als die Hälfte der Aussteller der ersten Debur-EXPO ihre Standfläche für die kommende Veranstaltung fest gebucht. Deshalb hofft der Veranstalter FairXperts auf ein Wachstum der Veranstaltung 2017.
- **Verkauf** – Die Infiana Group hat den Produktionsstandort in Bahia an den brasilianischen Folienhersteller Packaging Group verkauft. In der Infiana Gruppe verbleiben die Standorte Forchheim (Deutschland), Malvern (USA) und Samutsakorn (Thailand).
- **Neue Mitgliedschaft** – Ende 2015 wurde das Naturwissenschaftliche und Medizinische Institut an der Universität Tübingen (NMI) als Vollmitglied der HESI-Organisation, einer international maßgebenden Non-Profit-Institution für die Bereiche Gesundheit, Toxikologie und Risikobewertung, aufgenommen.

Elektrostatik für die Kunststoff-Verarbeitung

Für die kunststoffverarbeitende Industrie sind Trennmittel unverzichtbare Hilfsstoffe. Inzwischen gibt es auch wasserbasierte Trennmittel für die Verarbeitung von Polyurethanschaumstoffen. ESTA-Systeme helfen hierbei, den Auftragswirkungsgrad zu erhöhen und Materialeinsparungen bis zu 50 Prozent zu realisieren. Wagner stellt nun die neuen AquaCoat-Systeme 5010 und 5020 vor, die ab Februar 2016 bei den Wagner Handelspart-

nern erhältlich sind. Platz- und Preisökonomie standen bei der Entwicklung im Fokus. Weiterhin wurde die Zerstäubung verfeinert und die Sprühstrahlgeschwindigkeit reduziert. Ein zweifaches Sicherungssystem verriegelt den Anlageninnenraum während der Applikation. Die Einsatzbereiche reichen von der Autozulieferindustrie bis hin zu Haushaltsgeräten. Im Basis-Set enthalten sind der



Schrank für die Farbversorgung einschließlich Steuergerät und Pumpenset, außerdem die Elektrostatik-Handpistole GM 5020. Verarbeitbar sind auch Grundierungen, Lacke und Leime auf Wasserbasis. www.wagner-group.com

Handbeschichtung für schweren Korrosionsschutz

Das neue Handgerät OptiFlex 2 F Spray der Gema Switzerland GmbH ist speziell für Applikationen entwickelt, die hohe Schichtstärken erfordern oder einen stabilen Pulverausstoß benötigen. Ermöglicht wird dies durch den Einsatz der OptiSpray AP01 Applikationspumpe, welche mit einem

innovativen Einkammersystem arbeitet und auf dem SIT (Smart Inline Technologie) Konzept aufbaut. Diese Konfiguration garantiert dem Anwender konstante und reproduzierbare Beschichtungsergebnisse über lange Zeiträume, selbst bei Einsatz von schwierigen Pulvern. Die AP01 Pumpe ermöglicht einfache und schnelle Farbwechsel und schnelle Pulvereinsparungen von bis zu

15 Prozent. Das Handgerät ist in verschiedenen Konfigurationen erhältlich. Die Version mit einer AP01 Pumpe ermöglicht einen Pulverausstoß von bis zu 300 g/min. Die Ausführung mit zwei Pumpen ist mit einem Pulverausstoß von bis zu 600 g/min für schweren Korrosionsschutz und für die Beschichtung von vorgewärmten Teilen geeignet.

www.gemapowdercoating.com

Premium-News

LIVE: Galvaniktag bei DECKER Anlagenbau

Ausstellung und Anlagenvorführung im Rahmen der 125 Jahre Jubiläumsveranstaltung am 3.3.2016

DECKER blickt auf 125 Jahre Firmenhistorie zurück und ist heute ein führender Anlagenbauer für nasschemische Prozesse. „Unser Know-how geht aber über das Tauchen, Reinigen und Beschichten weit hinaus“ erläutert Prokurist Bernhard Hilliges, „wir verstehen uns als Alles-aus-einer-Hand-Partner für den gesamten anwenderseitigen Prozess inklusive Rissprüfung, Automatisierung, Handling und Logistik“.

Zum 125 Jahre Firmenjubiläum veranstaltet DECKER daher einen Galvaniktag mit umfassender Ausstellung am 3. März 2016 am Firmensitz in Berching. „Highlight an diesem Tag wird die Live-Vorführung von fünf verschiedenen Galvanikanlagen sein, die derzeit in

unserem Werk entstehen“ ergänzt Claus Polte, Prokurist und Vertriebsleiter bei DECKER. „Das ist eine einmalige Gelegenheit und rechtfertigt auch weiteste Anreisen“ formuliert Polte seine Begeisterung.

DECKER lädt alle Interessierte ein, den Galvaniktag in Berching / Oberpfalz gemeinsam zu erleben, Abendveranstaltung inklusive. Ausführliches Programm und organisatorische Einzelheiten unter www.decker-anlagenbau.de



Anmeldungen werden erbeten an m.fabiani@decker-anlagenbau.de, Tel.: +49 (0)8462-200617-45

i DECKER Anlagenbau GmbH
www.decker-anlagenbau.de