

Qualität und Energieverbrauch im Spritzraum!

Das Lackieren stellt in vielen Betrieben jeder Größenordnungen einen unverzichtbaren Fertigungsschritt dar. Häufig erfordert das Lackieren über die Hälfte des gesamten Energieeinsatzes. Die Lackierung zählt damit zu den besonders energieintensiven Produktionsprozessen. Angesichts steigender Energiepreise sind Maßnahmen zur Steigerung der Energieeffizienz in diesem Bereich besonders lohnend.

Allerdings dürfen Maßnahmen zur Energieeinsparung nicht den Arbeitsschutz, die Prozesssicherheit und die Produktqualität gefährden. So ließe sich beispielsweise durch die Reduzierung des Luftdurchsatzes in Spritzkabinen oder durch die Absenkung von Prozesstemperaturen viel Energie sparen. Solche Maßnahmen stoßen jedoch in der Praxis durch Vorgaben zum Explosions- und Arbeitsschutz sowie zur Beschichtungsqualität schnell an Grenzen. Zudem sind Kosteneinsparungen durch geringeren Energieverbrauch wirtschaftlich uninteressant, wenn sie die Ausschuss- und Nacharbeitsquote erhöhen.

Die Spritzkabinen stellen in den weit verbreiteten Spritzlackieranlagen, in denen manuell lackiert wird, große Energieverbraucher dar. Sie werden mit Frischluft durchströmt, die über weite Teile des Jahres erwärmt werden müssen. Bei der heutigen Anlagentechnik ist hierzu pro m² durchströmter Kabinenfläche ein jährlicher Wärmeenergiebedarf von ca. 50.000 kWh erforderlich. Dies entspricht dem jährlichen Energiebedarf zur Beheizung von mehreren Einfamilienhäusern.

Bei Lackierräumen mit geregelter Zu- und Abluft werden deshalb vielfach Wärmerückgewinnungsanlagen (WRG) eingesetzt. Bei vielen kleineren Anlagen ist dies jedoch nicht umsetzbar aus Kosten- oder Platzgründen.

Diese WRG-Anlagen haben nur eine Aufgabe: Energierückgewinnung.

Wir möchten Ihnen jedoch Lösungen vorstellen, bei welchen sie diese Energien gar nicht erst benötigen. **Wir garantieren Ihnen 70-80% Energieeinsparung** bei jeder Spritznebelabsauganlage, welche noch nicht optimiert wurde! Zudem werden Sie **hochwertige Lackierarbeiten** (ohne Staub, Schmutz, etc.) ausführen können.

- **Energiesparsteuerung** Die Anlage läuft nur beim effektiven Lackiervorgang und schaltet danach sofort ca. 90% zurück.
- **Luftrückführung** Ein grosser Teil der gereinigten Luft wird dem Spritzraum wieder zugeführt.
- **Indirekte Absaugung** Die Absauganlage kann flexibel auf die zu spritzenden Objekte eingestellt werden. Es wird so viel weniger Absaugleistung benötigt, bei rascherer Absaugung des Spritznebels.

- **Anpassung der Objektaufnahme** (Spritzdrehtisch, Hängevorrichtung, etc.)
Effizienteres, schnelleres Lackieren → kürzere Betriebsdauer der Absauganlage.
- **Optimal eingestellte Spritzpistolen / Anlagen**, angepasste Düsen, etc.
Wo weniger Over spray verursacht wird, entsteht weniger Staub im Raum und die Absaugleistung kann auch enorm gedrosselt werden.
- **Einsatz der richtigen, vorschriftsmässigen Filter**. Zuviel oder falsche Filtermedien benötigt unnötige Absaugmehrleistung.
- **Helle und saubere Spritzräume einfach gemacht** Unsere verschiedenen Abziehlacke (weiss/transparent) bilden über jede Oberfläche eine leicht abziehbare Haut und verwandelt jeden Raum, in einen hellen sauberen Spritzraum.

Das sind nur einige Beispiele, wie Sie eine bestehende Anlage, ohne grosse Kosten, zu einem gut funktionierenden Spritzraum optimieren können!

Wir würden uns freuen, Ihnen Ihr persönliches Optimierungs- und Sparpotential aufzuzeigen und freuen uns auf Ihren Anruf!

Freundliche Grüsse

NEUE PROTECHNIK AG