



## BANDVORBEHANDLUNG VORBEHANDLUNG VON AUTOMOBILBÄNDERN

### LEICHTBAU IM FOKUS

Der stetig wachsende Automobilmarkt und das weltweite Bewusstsein für Umweltschutz (Verringerung des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes durch Gewichtsreduktion) erhöhen die Nachfrage nach leichten Automobilblechen aus Aluminium. Aufgrund der hohen Anforderungen an das weiterzuverarbeitende Material müssen spezielle Vorbehandlungsschritte eingeplant werden.

#### Aufwändige Vorbehandlung

Zuerst wird die Oberfläche des Bandes in einer alkalischen Vorreinigung von anhaftenden Walzölen befreit, um anschließend lösungsgeglüht zu werden. Nach dem Glühen und Abschrecken wird das Aluminiumband in der Vorbehandlung nacheinander alkalisch und sauer gebeizt. Abhängig von der Endanwendung und der Legierung wird das Band danach mit unterschiedlichen Lösungen passiviert und anschließend getrocknet.

Die breite Spanne an unterschiedlichen Materialdicken und Legierungen kann im Ofen nur durch unterschiedliche Bandgeschwindigkeiten ausgeglichen werden. Die Anforderungen an Heizrate und die Passivierungsschichtdicke sind sehr hoch. Um dennoch konstante Prozessparameter in den Prozesszonen der Vorbehandlung zu gewährleisten, werden Düsenfelder automatisch zu- oder abgeschaltet. Alle Prozessparameter und Ströme werden kontinuierlich überwacht geregelt.



Bauweise	
Zonen	horizontal
Trockner (VR)	Abblaszone
Trockner (VBH)	Umlufttrockner 300 °C, gasbeheizt
Standorte	
Referenzanlagen	Frankreich, Deutschland, China

# BANDVORBEHANDLUNG VORBEHANDLUNG VON AUTOMOBILBÄNDERN

## Vorteile auf einen Blick

- Kompakte, wartungsfreundliche Bauform
- Einfacher Walzenausbau, seitlich ohne Bandtrennung
- Geschwindigkeitsunabhängige Prozesszeiten durch einzelne oder gruppenweise Abschaltung der Düsenrohre
- Schutz vor Chemikaliendämpfen für Anlage und Bediener durch dichte Bauweise der Deckel mit Wassertassen und Labyrinthdichtungen in den Walzendurchführungen
- Ziehbare oder innen gekoppelte Spritzsysteme mit großen, wartungsarmen Löffeldüsen
- Minimierte Gefahr von Bandrissen durch unten angetriebene Walzen

## Technische Daten

Bandgeschwindigkeit	bis zu 75 m/min
Banddicke	0,5 - 4,0 mm
Bandbreitenbereich	1.100 - 2.400 mm



**EISENMANN**

[www.eisenmann.com](http://www.eisenmann.com)

Eisenmann Thermal Solutions GmbH & Co. KG, Leinetal, 37120 Bovenden, Tel.: +49 551 820830-0, Fax: +49 551 820830-50

2016 © Eisenmann Thermal Solutions GmbH & Co. KG | 10-2016

Alle Rechte vorbehalten. Sämtliche Texte, Bilder und Grafiken unterliegen dem Urheberrecht und anderen Gesetzen zum Schutz des geistigen Eigentums. Eine Nutzung der Inhalte ist erst nach Zustimmung durch die Eisenmann Thermal Solutions GmbH & Co. KG gestattet. Sämtliche Angaben, Beschreibungen und Illustrationen stehen unter dem Vorbehalt technischer Änderungen, insbesondere in Hinblick auf die Weiterentwicklung unserer Produkte nach dem jeweiligen Stand der Technik. Eine besondere Ankündigung bei Änderungen von Angaben, Beschreibungen und Illustrationen erfolgt nicht. Einzelne Fehler bleiben vorbehalten. Technische Eigenschaften können von Land zu Land abweichen.