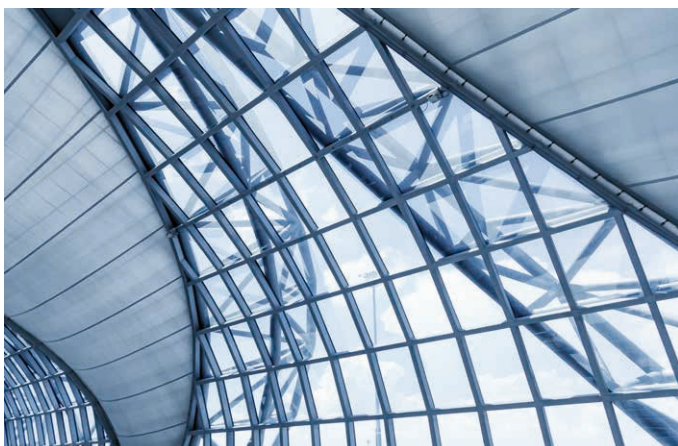




BANDVORBEHANDLUNG VORBEHANDLUNG VON ARCHITEKTURMATERIAL

ANSPRUCHSVOLLE OBERFLÄCHEN OPTIMAL VORBEREITEN

In der Architektur haben neben den klassischen Materialien Stein und Holz zunehmend auch lackierte oder eloxierte Metalloberflächen Einzug gehalten. Sie zeichnen sich durch ihre Langlebigkeit aus und bieten den Architekten viele neue Gestaltungsmöglichkeiten. Neben Stahl, Zink und Kupfer als Material für Dächer und Wandelemente hat sich Aluminium etabliert.



Die Produktionsanlagen werden größer und liefern immer mehr Output. Der Herstellungsprozess des Vormaterials wird gleichzeitig anspruchsvoller. Dabei sind höchste Anforderungen hinsichtlich Planlage und Gleichmäßigkeit der Oberflächenstruktur zu erfüllen.

Vorbehandlungsanlagen für nasschemische Prozesse

Aufgrund der hohen Steifigkeit des legierten Aluminiums lassen sich die hier verwendeten Dicken bis 2 mm nur im horizontalen Durchlauf behandeln. Das Grundmaterial (legiertes Aluminium 2xxx, 3xxx, 5xxx), das aus dem Walzwerk kommt, muss zuerst von Walzöl befreit und dann vorbehandelt werden. Die am häufigsten eingesetzte Anordnung besteht aus einer stark alkalischen Reinigung. Sie wird auch mit stark beölten Oberflächen und mit

Verunreinigungen durch gealterte Öle fertig. Danach erfolgt eine saure Dekapierung, die auch die Magnesiumoxidschicht angreift und abbeizt. Eine Kombination der Prozessschritte in einer sauren Reinigung wird dagegen selten eingesetzt. Sie reduziert zwar die Investkosten, erhöht aber die nachfolgenden Kosten für Chemikalien und Abwasseraufbereitung. Nach jedem Prozessschritt sorgen Kaskadenspülungen für einen Abschluss des Prozesses und verhindern ein Verschleppen in nachfolgende Einrichtungen.

Im Anschluss an die Reinigung und Dekapierung wird eine Konversionsbehandlung aufgetragen. Sie schützt die Oberfläche und stellt den optimalen Haftgrund für die Lackierung her. Für die hier üblicherweise eingesetzten Chemcoater liefert Eisenmann auch die Misch- und Versorgungsstationen.

Vorbehandlungsanlagen für andere Materialien (Stahl, Zink und Kupfer) in Architektur Anwendungen bietet Eisenmann ebenfalls an.

Bauweise

Zonen	horizontal
Walzenausbau	seitlich ohne Bandtrennung
Düsenrohr ausbau	seitlich (Lanzen)
Trockner	1 Zone horizontal unbeheizt

Standorte

Referenzanlagen	Frankreich, Deutschland, China
-----------------	--------------------------------

BANDVORBEHANDLUNG VORBEHANDLUNG VON ARCHITECTURMATERIAL

Vorteile auf einen Blick

- Kompakte, wartungsfreundliche Bauform
- Spritzschutzkassetten mit optimiertem Design aus Edelstahl/ Kunststoff
- Schutz vor Chemikaliendämpfen für Anlage und Bediener durch dampfdichte Bauweise der Deckel mit Stoßdämpfern und Wassertassen
- Geregelte und überwachte Medienversorgung
- Wartungsarme ziehbare Spritzrohre mit verstopfungsfreien großen Löffeldüsen
- Vereinfachter Walzenausbau, seitlich ohne Bandtrennung
- Standardisierte Bauteile zur Reduzierung der Konstruktionsdauer und Investkosten
- Spritztunnel dampfdicht und im Unterdruck
- Standzeitverlängerung von Walzen und Düsen durch automatisches Spülprogramm
- Ersatz von Trockner durch Vlieswalzen möglich
- Ressourcenschonender Betrieb

Technische Daten

Bandgeschwindigkeit	bis zu 60 m/min
Banddicke	0,15 - 2,0 mm
Bandbreitenbereich	600 - 2.050 mm
Prozessschritte	Entfetten und Kaskadenspülen, Dekapieren und Kaskadenspülen, Trocknen, Konversionsbehandeln



EISENMANN

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.