

# Vielseitiges Technikum

Kluthe nimmt im neuen Anwendungszentrum industrielle Vorbehandlungsanlage für Tauch- und Spritzanwendungen in Betrieb



1: Die 14 m lange Anlage steht Kunden für Verfahrensprüfungen zur Verfügung und wird intern für die Produkt- und Verfahrensentwicklung genutzt.

Foto: Redaktion

2: Blick in die Anlage, die aus 15 verschiedenen Zonen besteht. Zu jeder Aktivzone, also beispielsweise einer Entfettung, gehören zwei Spülzonen. Es können Spritz- und Tauchprozesse durchgeführt werden.

Foto: Chemische Werke Kluthe

Im Rahmen der erstmals am 2. März durchgeführten Kundenveranstaltung ACE Summit hat die Chemische Werke Kluthe GmbH jetzt in Heidelberg ein Technikum eröffnet.

VON MARKO SCHMIDT

Dieses stellt ein Investitionsvolumen von 2 Mio. Euro dar und umfasst neue Räumlichkeiten, die unter anderem eine industrielle Vorbehandlungsanlage für Tauch- und Spritzanwendungen beinhaltet, welche den gesamten Vorbehandlungsprozess großtechnisch abbildet. Die Anlage steht Kunden für Verfahrensprüfungen zur Verfügung und wird intern für die Produkt- und Verfahrensentwicklung genutzt. Mit den vier Geschäftsbereichen Pretreatment (Vorbehandlungsprozesse), Forming & Protection (Umformschmierstoffe, Korrosionsschutzmittel), Paintshop (Spülmedien, Lack-Koagulierung) und Metalworking & Cleaning (Kühl-

schmierstoffe, Bearbeitungsöle, Teilereinigung) verfolgt das Unternehmen Kluthe einen übergreifenden Ansatz, um ganzheitliche Kundenprozessanalysen durchzuführen und gemeinsam Prozesslösungen zu entwickeln. „Die Business Unit Pretreatment umfasst Produkte und Prozesse zur Oberflächenvorbehandlung von Metallen wie Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium für die Agrar-, Architektur- und Automobilindustrie. Die Vorbehandlungsprodukte bieten Korrosionsschutz und bereiten die Teileoberfläche für eine anschließende Beschichtung wie z.B. KTL-Lackierung und/oder Pulverbeschichtung vor“, sagt Stefan Lenzer, bei Kluthe verantwortlich für die Business Unit Pretreatment.

Die jetzt in Betrieb genommene Technikumsanlage für Phosphatierverfahren und Dünnschichttechnologie soll zukünftig genutzt werden, um Kundenprozesse simulieren zu können. So kann man vor einem Einsatz der Produkte

prüfen, ob der Prozess beim Kunden einwandfrei funktionieren wird. Die Anlage besteht aus 15 verschiedenen Zonen. Zu jeder Aktivzone, also beispielsweise einer Entfettung, gehören zwei Spülzonen.

#### Vollautomatisierte Anlage

Von links nach rechts findet ein sogenannter Spritzprozess statt, bei welchem die Bauteile, in einer Kabine hängend, den Prozess durchlaufen. Von rechts nach links findet ein Tauchprozess statt. Hier werden Bauteile an einem Warenträger platziert, der dann in die jeweiligen Becken eintaucht und eine Hub-Senkbewegung durchführt. „Die Zonenreihenfolge kann auch gewechselt werden, so ist der Prozess näher an dem des Kunden. Die ganze Anlage ist vollautomatisiert, das heißt, man kann nicht mehr in den Prozess eingreifen, wie es bei der bestehenden nicht-vollautomatisierten Anlage der Fall ist. Die einzelnen Zonen sind mit Alarmschaltern ausge-

stattet, so dass zum Beispiel bei einem zu geringen Füllstand der Prozess nicht gestartet werden kann. Ebenfalls gibt es sogenannte warme Spülen, mit denen geprüft werden kann, wie sich gebrauchte Spülungen verhalten, welche bereits in Kontakt mit Reinigern standen. Die Anlage hat eine beachtliche Größe, so dass man das Produkt einfacher verbessern kann, ebenfalls funktioniert sie so unter allen Bedingungen. Außerdem kann man mit der Anlage verschiedenste Reinigungen ausprobieren, um zu prüfen, wie man bestimmte Bauteile, zum Beispiel solche mit Tieflochbohrungen, richtig reinigen kann. Hierzu kann in den Aktivbädern im Tauchprozess die Umwälzleistung der Zirkulationspumpen angepasst werden, um mehr oder weniger Strömung in der Badlösung zu erzeugen“, erläutert Laborleiter Tobias Distler.

Aus Arbeitsschutzgründen sind auf den 15 verschiedenen Becken Abdeckungen vorhan-

den. Diese verhindern zum einen, dass die beheizte Behandlungslösung permanent verdunstet, zum anderen wird dadurch vermieden, dass falsche Prozesse gefahren werden. Erst das Zurückschieben des Deckels und die damit verbundene Freigabe über einen Kontaktschalter macht das Anfahren der einzelnen Zonen möglich. Die Arbeitssicherheit hat bei der Neuanschaffung einen besonders hohen Stellenwert. Für die 14 m lange Anlage gibt es eine Pumpe. Diese ist für alle Becken zuständig. Die installierte Technik ist eine Sonderanfertigung des Anlagenherstellers BvL Oberflächentechnik GmbH aus Emsbüren.

#### ZUM NETZWERKEN:

Chemische Werke Kluthe GmbH, Heidelberg, Stefan Lenzer, Tel. +49 6221 5301-383, s.lenzer@kluthe.com, Tobias Distler, Tel. +49 6221 5301-181, t.distler@kluthe.com, www.kluthe.com

## Qualität in der Pulverbeschichtung sichern

Dr. Herrmann GmbH & Co. KG bietet auch 2023 einwöchige Intensivlehrgänge an

Gut ausgebildete Fachkräfte sind inzwischen in fast allen Branchen Mangelware. Mit gezielten Maßnahmen können Entscheider gegensteuern und ihr Unternehmen zukunftssicher aufstellen. So bietet die Dr. Herrmann GmbH & Co. KG in diesem Jahr an sechs Terminen den Intensivlehrgang zum Qualitätsmanagement in der Pulverbeschichtung an. „Um eine hohe Beschichtungsqualität anbieten zu können, benö-

tigen die Beschichtungsbetriebe erfahrene Fachkräfte. Eine Intensivschulung in unserem Gutachterlabor kann innerhalb einer Woche Fachwissen durch anschauliche Vorträge in Kombination mit praktischen Übungen vermitteln und den Zugang zu Prozessinnovationen und Technologietransfer ermöglichen“, so Veranstalter Dr. Thomas Herrmann. Zu den Themenschwerpunkten zählen u.a. Wareneingangs-

kontrolle, Korrosionsschutz und moderne Dualsysteme, Herstellung, Bestandteile und Eigenschaften von Pulverlacken, Pulverapplikation

und -vernetzung und die Verarbeitungsprüfung von Pulverlacken. Die Lehrgänge richten sich an Einsteiger und erfahrene Pulverlackierer. Ein Abschlussgespräch mit Übergabe eines schriftlichen Zertifikates schließt den Intensivlehrgang ab. Darüber hinaus sind auch Aufbaulehrgänge zum Qualitätsmanagement in der Pulverbeschichtung geplant. „Damit richten wir uns speziell an unsere ehemaligen

Schulungsteilnehmer, die so die Gelegenheit bekommen, bereits erworbene Kenntnisse und Fertigkeiten zu vertiefen“, so Dr. Herrmann. Um Anfragen sowie Anmeldungen per E-Mail wird gebeten.

#### ZUM NETZWERKEN:

Dr. Herrmann GmbH & Co. KG, Dresden, Silke Biele, Tel. +49 351 4961-103, s.biele@dr-herrmann-gmbh.de, www.dr-herrmann-gmbh.de

#### TERMINE IN 2023

17.-21. April  
18.-22. September  
16.-20. Oktober  
13.-17. November  
4.-8. Dezember

**EXPO live 2023**

**Online-Event**

**18. April 2023**

**REFERENTEN  
DIESER  
ANBIETER  
SIND DABEI:**



























besserlackieren.de  
/expolive

**BESSER  
LACKIEREN**  
EXPO live