



Bilder: Geholit+Wiemer

Die Siemens AG in Tübingen fertigt und beschichtet pro Jahr rund 160.000 Getriebemotoren.

# Die Mischung macht's

## Innovative Farbmischtechnologie spart Zeit und Kosten

Zum Beschichten von Getriebemotoren installierte Siemens eine Farbmischanlage, die eine vollautomatische Herstellung von RAL-, NCS- und Hausfarbtönen ermöglicht. Damit konnten freie Lagerkapazitäten geschaffen und Entsorgungskosten reduziert werden.

Die Siemens AG in Tübingen fertigt für antriebstechnische Anwendungen pro Jahr rund 160.000 Getriebemotoren in den Bauarten Stirnrad-, Flach-, Kegelstirnrad- und Schneckengetriebemotoren und deckt einen Leistungsbereich von 0,09 kW bis 200 kW ab. Je nach Einsatzgebiet und Auftrag bekommt ein Elektromotor einen individuellen „Anstrich“. Dies führt dazu, dass jährlich zwischen 90 und 100 unterschiedliche Farbtöne in Kleinstmengen für das Lackieren der Elektromotoren eingesetzt werden. Durch Mindestabnahmemengen bei der Beschaffung des Beschichtungsmaterials entstanden überfüllte Lager und hohe Entsorgungskosten für überlagerte Restbestände. Zusätzlich konnte die Abhängigkeit zum Lacklieferanten bei einer Materialnachbeschaffung zu längeren Produktionszeiten führen.

Die Lösung des Problems lieferte der jahrelange Lacklieferant Geholit+Wiemer: Die Gehofix-Farbmischanlage. Sie ermöglicht die eigene, vollautomatische Herstellung von RAL-, NCS- und Hausfarbtönen, auch in kleineren Mengen – und das in nur wenigen

Minuten. Durch den Einsatz der Farbmischanlage konnten freie Lagerkapazitäten geschaffen, die Flexibilität gesteigert und Entsorgungskosten reduziert werden. Zudem kann weiterhin das seit Jahren bewährte Lacksystem eingesetzt werden: Wieregen-M165R. Die seidengänzende, zweikomponentige Korrosionsschutzbeschichtung auf Polyurethanbasis ist ein schnellhärtender



Die Farbmischanlage überzeugt bei kurzfristigen Aufträgen durch eine schnelle Reaktionszeit und Verfügbarkeit von Kleinstmengen bei Ausbesserungen.

Einschichter mit kurzen Trocknungszeiten. Außerdem weist die Beschichtung eine gute mechanische Widerstandsfähigkeit sowie Verarbeitbarkeit auf. Zusätzlich wird durch dieses Material sichergestellt, dass die VOC-Grenzwerte, auch bei einer Produktionssteigerung in den nächsten Jahren, nicht überschritten werden.

### Maximale Farbtongenauigkeit durch Mehrstufenventile

Wieregen-M165R kann durch die Gehofix-Farbmischanlage direkt am Produktionsort von Siemens selbst hergestellt werden. Die vollautomatische Dosiereinrichtung, bei der aus transparenten, gelben oder weißen Basislacken durch Zugabe von Pigmentpasten die entsprechenden RAL-, NCS- und Sonderfarbtöne produziert werden können, stellt Kleinstmengen von einem Kilogramm bis hin zu neun Kilogramm innerhalb weniger Minuten zur Verfügung. Die Anlage verfügt über 20 Pastenbehälter mit einer Füllmenge von zwei bis fünf Liter. Durch Mehrstufenventile wird die Genauigkeit der Dosierung optimal an die Zugabemenge angepasst. So kann eine maximale Farbtongenauigkeit sichergestellt werden.

Seit fünf Monaten steht die Gehofix-Farbmischanlage nun bereits bei der Siemens AG in Tübingen. Ralf Finkenbeiner, Verantwortlicher der Fertigungsplanung (Schwerpunkt Lackiertechnik), zeigte sich äußerst überzeugt von der Kombination aus hochwertigem, qualitativem Beschichtungsmaterial und schneller Verfügbarkeit durch die Anlage: „Durch die Gehofix-Farbmischanlage von Geholit+Wiemer haben wir bei kurzfristigen Aufträgen eine sehr schnelle Reaktionszeit und eine schnelle Verfügbarkeit von Kleinstmengen bei Ausbesserungen. Darüber hinaus konnten wir bei den Sonderfarbtönen die Lager- und Entsorgungskosten der überlagerten und angebrochenen Gebinde deutlich reduzieren.“

**i** Geholit+Wiemer Lack- und Kunststoff-Chemie GmbH  
www.geholit-wiemer.de