

Korrosionsschutz für Weinbaumaschinen

Hersteller ERO setzt auf bewährtes System mit Nasslacken und NT-Pulver

NACHGEFRAGT: MARKO SCHMIDT

Klima, Weinsäure und Chemikalien erfordern den bestmöglichen Korrosionsschutz für die Produkte der ERO GmbH. Dafür hat das Unternehmen die Lackierprozesse zentralisiert und setzt bewährte Systeme mit Nasslacken und NT-Pulverlacken ein. ERO ist Deutschlands größter Hersteller von Weinbaugeräten und -maschinen für den Einsatz im Außenbereich. „Unsere Maschinen kommen auch in den USA, Australien und Südafrika zum Einsatz. Für den Transport auf dem Seeweg ist ein zuverlässiger Korrosionsschutz unabdingbar“, beschreibt Georg Ehlen, Leiter Produktion bei ERO.

Lackierung in das neue Werk integriert

Zunächst plante die ERO-Geschäftsführung, die Fertigung zu zentralisieren und ein neues Werk „auf der grünen Wiese“ zu bauen. Zur Verbesserung des Korrosionsschutzes sollte vor allem die Pulverbeschichtung eingesetzt werden, um die Bauteile gegen die aggressive Weinsäure zu schützen. Bis dato wurde dieser Prozessschritt extern vergeben. ERO musste sich also für die künftige Ausführung im eigenen Haus in die Thematik einarbeiten. Da ERO für den Großteil der Bauteile weiterhin Nasslack einsetzt, wollte man einen Systemanbieter an der Seite haben, der alle Farbtöne systemübergreifend aus einer Hand abgestimmt liefert. Zunächst trafen sich die Verantwortlichen mit den Fachleuten der Karl Bubenhofer AG. „Zusammen mit dem Nasslack-Hersteller Geholit+Wiemer konnten wir als Systemlieferant kompetent beraten. Alle drei Firmen sind Familienbetriebe mit schlanken Strukturen. Wir verstanden uns sofort und kommunizierten ab dem ersten Tag auf Augenhöhe. Die von ERO geforderte Abstimmung unterschiedlicher Farbtöne zwischen Nass- und Pulverlack war der Beweis unserer Kompetenz“, so Markus Ammann, Gebietsverantwortlicher bei Kabe Pulverlack Deutschland GmbH. Christian Heilig, Verkaufsleiter Industrielack Süd bei Geholit+Wiemer ergänzt: „Wir sichern



Primer sowie Deck-Pulverlack werden manuell in einer begehbaren Kabine appliziert.

Fotos: Kabe



In zwei Kammeröfen werden Primer und der Pulverlack bei 190 bis 200 °C für maximal 30 min eingebrannt.

die Farbtongleichheit durch eine permanente Überwachung und den Abgleich der Flüssiglackfarbtöne der Urmusterbleche des Pulverlacks. Gegebenenfalls erfolgt eine Anpassung des Farbtons bei Produktion neuer Chargen im Rahmen der Qualitätssicherung“. Die außerhalb der RAL-Reihe liegenden Hausfarben ERO Rot und Grau sowie das Orange der Produktreihe „Binger“ wurden nachgestellt, auf Musterplatten geprüft und nach den geforderten Korrosionstests vorgelegt.

Handbeschichtung im Zweischichtverfahren

Das Teilespektrum ist sehr vielseitig in Form und Farbe, beschränkt sich aber auf kleinere Chargen bis 50 Stück. Aus diesem Grund ist die Lackierung komplett auf Handbetrieb ausgelegt. Für die Wandstärken von 1 mm bis 10 mm wird der

NT-Pulverlack „Polyflex PES-166“ von Kabe eingesetzt. „Dieser spezielle Pulverlack für den Außenbereich überzeugt mit hoher Wirtschaftlichkeit und Flexibilität in der Produktion. Er ist zudem mechanisch und chemisch äußerst beständig“, so Ammann. ERO beschichtet die Teile im Zweischichtverfahren. Zuerst wird mit dem „Polyflex EP-20-NT-GU Korroflex“-Primer mit 80 µm grundiert. Nach dem Einbrennen und Abkühlen werden die Bauteile mit glänzendem Deckpulverlack „Polyflex PES-166-NT“ gepulvert. Die Einbrennvorgänge erfolgen in zwei Kammeröfen bei 190 bis 200 °C für maximal 30 min. Für jedes Teil hat der Lackhersteller die Einbrenndauer vorab geprüft und festgelegt.

In den Bereich der Nasslackierung fallen u.a. Treibstofftanks, Anbauteile oder Komponenten aus Stahl-

blech sowie gestrahlte Gussteile. „Dafür kommen eine hellgraue 2K-PUR-Metallgrundierung sowie eine glänzende 2K-PUR-Deckbeschichtung zur Anwendung. Diese Systeme sind ideal für den Einsatz auf Bau- und Landmaschinen und bieten hohe Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse, eine gute Verarbeitbarkeit und schnelle Trocknung“, sagt Heilig.

Produktionsleiter Georg Ehlen schätzt an der Zusammenarbeit mit den Lacklieferanten das hohe technische Verständnis, das weit über die Lackierung hinaus reicht, die umfassende Beratung und den unkomplizierten Service. Er zieht ein positives Fazit: „Der durchdachte Ablauf und die zentrale Lage der Lackiererei im Zentrum des neuen Werks sichern eine schlanke, ergonomische und wirtschaftliche Produktion“, erklärt Produktionsleiter Ehlen.

Zum Netzwerken:

ERO GmbH, Simmern,
Georg Ehlen,
Tel. +49 6761 94400,
mail@ero.eu, www.ero.eu;

Kabe Pulverlack Deutschland
GmbH, Graben-Neudorf,
Markus Ammann,
Tel. +49 7255 99-161, markus.ammann@kabe-pulverlack.de,
www.kabe-pulverlack.de;

Geholit+Wiemer Lack- und
Kunststoffchemie GmbH,
Graben-Neudorf, Christian
Heilig, Tel. +49 7255 99-130,
christian.heilig@geholit-wiemer.de,
www.geholit-wiemer.de