



10.08.2022

ERFAHRUNGSBERICHT: „DURCH DEN DRUCKLUFTFILTER VERMEIDEN WIR TEURE NACHARBEIT“

Saubere Luft ist bei der Fahrzeuglackierung essentiell – zum einen als Druckluft für den Betrieb der Lackierpistole, zum anderen als Frischluftzufuhr für die Atemschutzhaube. Mit der Filterreihe 500 hat der Ausrüster SATA im vergangenen Jahr eine nach eigenen Angaben eine „neue Generation“ von Filtereinheiten für die Druckluftaufbereitung vorgestellt. Inzwischen ist das dreistufige System in zahlreichen Werkstätten im Einsatz. schaden.news hat zwei Fahrzeuglackierermeister nach ihrer Erfahrung mit dem SATA filter 584 befragt.

„REGELMÄSSIGE WARTUNG IST WICHTIG“

Jan Stajer ist Lackierermeister beim K&L-Betrieb Schwärzer in Geisenfeld. Er setzt bei der Arbeit auf die dreistufigen Filter 584 von SATA: „Durch den Sinterfilter, den Feinfilter und den Aktivkohlefilter in einem Gerät kann ich mir wirklich sicher sein, dass die Luft, die ich beim Lackieren verwende, wirklich rein ist. So entfällt teure Nacharbeit, beispielsweise durch Staubeinschlüsse im Lack.“ Zudem ist die Kompatibilität für Jan Stajer ein entscheidender Punkt: Ich kann an den Filter neben dem Schlauch für die Lackierpistole auch noch eine Vollhaube anschließen, zum Beispiel die SATA air vision 5000. „Auch

darin werde ich dann mit sauberer Luft versorgt und kann mich auf die Arbeit konzentrieren.“ Eine Sache ist für ihn aber besonders wichtig, fügt der Lackierermeister an: Die regelmäßige Filterwartung: „Nur, wenn wir die Wartungsintervalle einhalten, können wir auch wirklich sicher gehen, dass wir die gute Luftqualität auch halten können“, betont Jan Stajer. Daher betätigt er bei jedem Filterwechsel den Filtertimer. „Zusätzlich schreibe ich auch noch das aktuelle Datum auf den Timer, damit ich die Wartung auch wirklich nicht vergesse.“

EIN SYSTEM – FÜR MEHR PROZESSSICHERHEIT

Während im kleinen Familienbetrieb in Geisenfeld nur ein Filter zum Einsatz kommt, sind es im Lackierzentrum des Autohaus Brüggemann Rheine-Mesum gleich fünf: „Der SATA filter 584 hängt an jeder unserer fünf Lackierkabinen“, erklärt Viktor Schöner. Er ist Lackierermeister in der 30 Mitarbeiter starken Lackiererei. „Durch den hohen Durchsatz in unserem Lackierzentrum ist Prozesssicherheit das A und O. „Deshalb ist es uns auch so wichtig, auch bei der Druckluftaufbereitung für den Lackierprozess auf ein einheitliches System zu setzen, das auch mit unseren Lackierpistolen kompatibel ist“, führt er aus.

Ina Otto