07.12.2022

ENSUTEC: „WIR HABEN DEN GESAMTEN LACKIERPROZESS IM BLICK“

Die Prozesskosten optimieren und das Lackierergebnis verbessern, das ist das Ziel der von Thomas Mayer entwickelten airmatic-Technologie. Im Interview erklärt der ensutec-Geschäftsführer, wie das Gerät funktioniert und welchen Nutzen es für Lackier- und Karosseriebetriebe hat.

Herr Mayer, Sie sind mit ensutec sehr breit mit Ihrer Applikationstechnik aufgestellt. Wie blicken Sie derzeit auf die Marktentwicklung? **Thomas Mayer:** Im Automotive Aftersales Markt sehen wir derzeit eine starke Nachfrage nach unserer besonders effizienten Applikationstechnik „airmatic“ – trotz der unsicheren wirtschaftlichen Lage. Natürlich geht es den Karosserie- und Lackierbetrieben darum Lackmaterial und Energie einzusparen, aber auch um eine hohe Prozesssicherheit und eine bestmögliche Oberflächenqualität. Die Nachfrage im Bereich Automobil und Industrie entwickelt sich positiv. Hier haben sich aber die Projektlaufzeiten für die Realisierung von Anlagen deutlich verlängert.

___Wie sieht es momentan bei Ihnen mit der Liefersicherheit aus? ___ __Thomas Mayer: __Da wir die Zulieferung für unseren Anlagenbau in erster Linie regional organisieren, können wir kurze Lieferzeiten und eine hohe Verfügbarkeit unserer Zerstäubungstechnologie gewährleisten. Projekte in Karosserie- und Lackierbetrieben kann ensutec in der Regel innerhalb von zwei bis drei Wochen umsetzen. Wir haben pünktlich vor dem Jahreswechsel auch unseren neuen modernen Produktionsstandort in Langenenslingen mit einer Produktionsfläche von über 1.800 Quadratmeter

bezogen. Hier haben wir jetzt noch mehr Möglichkeiten auf individuelle Anforderungen unserer Kunden einzugehen.

Wo sehen Sie die Herausforderungen in der Lackiertechnologie heute? **Thomas Mayer:** Wir sehen seit Jahren einen Trend in der Automobilindustrie, der sich auch im Unfallreparaturmarkt widerspiegelt: Die Verarbeitungsprozesse werden sensibler. Es kommt immer stärker darauf an, dass die Parameter der Lackzerstäubung bezüglich Umgebungstemperatur, Applikationsabläufe und Qualitätsanforderungen exakt eingestellt werden. Daher ist unsere „airmatic"-Technik flexibel auf die jeweiligen Anforderungen anpassbar – egal ob Hand- oder Automatik-Applikation. So erreichen Anwender mit der „airmatic" eine besonders hohe Oberflächenqualität in Bezug auf Verschmutzung und Farbtonstabiliät.

Welches Optimierungspotential bietet die patentierte „airmatic"-Technik im Lackierprozess genau? **Thomas Mayer:** Beim Einsatz der airmatic-Zerstäubungsoptimierung wird die Lackierluft – je nach Bedarf – erwärmt oder auch gekühlt. So können über das gesamte Jahr hinweg gleichbleibende Temperaturbedingungen gewährleistet werden. Mit der speziell entwickelte Hochspannungseinheit (EMP-Einheit) wird die Druckluft dann durch ein neutrales elektrisches Feld geleitet. Das Ergebnis ist eine gleichmäßigere Tropfengrößenverteilung. Durch den homogenen Lackierstrahl reduziert sich der Material- und Energieverbrauch. Auch Overspray, die statische Staub- und Schmutzanziehung und die Ablüftzeiten lassen sich mithilfe von der „airmatic"-Technologie signifikant reduzieren.

Und was kann die „Revolution" als Erweiterung Ihres „airmatic"-Baukastenstystems? **Thomas Mayer:** Die airmatic-Revolution reichert die Zerstäuberluft mit unserem Basis-Additiv femaBlue 2901 an. So erreicht der Lackierer eine optimale Reaktion desLackmaterials mit der benötigten Feuchtigkeit zum optimalen Zeitpunkt. Es besteht außer der Zudosierung des Basis-Additivs auch die Möglichkeit, weitere lackspezifische Additive definiert über die Zerstäuberluft mit in den Lackierstrahl einzudüsen. Der Betrieb kann auf diese Weise seine Energiekosten deutlich senken. Und auch die eingesetzten Flüssigkeitsmengen bei herkömmlichen Verfahren zur Befeuchtung der Kabinenzuluft lassen sich weitestgehend reduzieren. Wir erreichen also mit minimalem Feuchtigkeitseinsatz bei minimalen Energiekosten höchste Oberflächenqualität ohne die sonst nötige Befeuchtung der gesamten Kabinenluft.

Sie haben also die gesamten Lackierprozess im Blick? **Thomas Mayer:** Richtig. Die ensutec Products GmbH hat das Ziel, die gesamten Prozesskosten für unsere Kunden zu reduzieren – aber eben auch das Lackierergebnis deutlich zu verbessern. Wir optimieren also Materialaufwand sowie Energieverbrauch und erzielen weniger Nacharbeiten aufgrund der hohen Oberflächenqualität, die unsere Applikationstechnik liefert. Aufgrund unserer mehr als 15-jährigen Erfahrung und über 1.000 ausgelieferten Anlagen im Markt sind wir ein verlässlicher Partner, der diese Ziele auch nachweislich erreicht.

Ihr Unternehmen ist nicht nur im Automotive Geschäft unterwegs, sondern beliefert auch zahlreiche weitere Branchen mit Applikationstechnologie. Profitieren Karosserie- und Lackierbetriebe von Ihrer Erfahrung in anderen Märkten? **Thomas Mayer:** Ja, das ist so. Wir arbeiten seit Jahren mit großen Automobilherstellern wie Daimler, BMW und vielen anderen namhaften Produzenten zusammen. Hier müssen wir ein hohes Maß an Prozesssicherheit und gleichbleibende ausgezeichnete Oberflächenqualität gewährleisten. Diese Erfahrung bringen wir natürlich in die Entwicklung der Applikationstechnologie für Lackierbetriebe ein. Auch von dem Know-how, das wir bei den sehr anspruchsvollen Zerstäubungsverfahren für die Pharmaindustrie oder bei Großprojekten für die Luftfahrtindustrie und deren Zulieferer sammeln, profitieren unsere Kunden in Automotive Aftersales. Somit können wir auf die sehr unterschiedlichen Anforderungen immer die passende Lösung entwickeln.

___Herr Mayer, vielen Dank für unser Gespräch. ___