SCHADEN.NEWS







07.05.2024

ION-7: WIE WIRKT SICH ERWÄRMUNG AUF DIE ABLÜFTZEITEN AUS?

Seit über einem Jahr ist ION-7, die Neuentwicklung im Bereich der Stickstofflackierung, bereits auf dem Markt. Das Team vom Hersteller KAMATEC möchte nun in einer Reihe von Praxis-Tests die einzelnen Details der Technologie und das damit verbundene Optimierungspotenzial genauer aufzuzeigen. Im zweiten Teil der Videoreihe beschreibt Geschäftsführer Bastian Schnitzhofer exklusiv bei schaden.news die Auswirkungen der Erwärmung in der Anlage und welche Folgen dies auf die den Lackierprozess haben kann.

VERGLEICH KOMPRESSORLUFT VS. STICKSTOFFERWÄRMUNG

Bei diesem Test wird ein Blechteil mit Wasserbasislack beschichtet, wozu eine SATAjet X 5500 RP zum Einsatz kommt. Auf den Gebrauch von unterstützenden Hilfsmitteln wie ein Multi-Air-System der Kabine oder die Nutzung eines SATA Dry Jet wird dabei bewusst verzichtet. Die Temperatur der Lackierkabine ist bei beiden Versuchen auf 26 Grad eingestellt. Im ersten Versuch arbeitet der Lackierer mit der kalten, direkt aus dem Kompressor kommenden Druckluft, was eine Ablüftzeit von rund 15 Minuten zur Folge hat. Für die Lackierung des gleichen Blechs wird im zweiten Test ION-7 mit

erwärmtem Stickstoff eingesetzt. Dabei wird die Anlage auf eine Erwärmung von 55 Grad eingestellt, was durch die patentierte Schlauchheizung eine Temperatur von 24 bis 25 Grad am Ausgang der Lackierpistole erzeugt. Damit reduziert sich die Ablüftzeit auf zirka 11 Minuten.

„REDUZIERUNG DER ABLÜFTZEITEN UM ZIRKA 30 PROZENT“

„ION-7 hilft dabei, Prozesse effizienter und kürzer zu gestalten. Die Erwärmung des Stickstoffs und der speziell entwickelte und beheizbare Lackierschlauch können die Reduzierung von Ablüftzeiten um zirka 30 Prozent bewirken“, erklärt Bastian Schnitzhofer. Bei K&L-Werkstätten mit hoher Auslastung, in denen die Kabine das Nadelöhr im Prozess darstellt, bedeute dies eine wesentliche Entlastung der betrieblichen Abläufe, betont der Fachmann.

René Förster