

Fragebogen für ein Anlagenkonzept zur Oberflächenvorbehandlung (Industrieller Einsatz)

Ablauf des bisherigen technologischen Prozesses

Sind Reinigungsprozesse vor- oder nachgelagert?	
Welche Bedingungen sind dadurch vorgegeben? z.B. Temperatur; Rückstände; Lösungsmittel; Wartezeiten	

Materialzuführung?

kontinuierlich [Stück/sec]	
diskontinuierlich; Pause [sec]	
automatisch	
von Hand	
Materialtemperatur [°C]	

Aus welchem Material bestehen die zu behandelnden Teile?

Metall	
Glas/Keramik	
Kunststoff	
Folien	

Welche Abmessungen haben die zu behandelnden Teile?

Min [mm]	
Max [mm]	
Gewicht [g]	

Angaben zur Geometrie [3 dimensionale Formteile?; nur teilweise Vorbehandlung o. ä.]

Werden unterschiedliche Teile vorbehandelt?

Ja/weitere Angaben	
Nein	

Welche Zielstellung soll erreicht werden?

Verbesserung der Haftung eines Klebstoffs /was für ein Klebstoff	
Verbesserung der Lackhaftung /was für ein Lack	

Welche Durchlaufgeschwindigkeiten sind vorgesehen oder vorgegeben?

Min [mm/s]	
Max [mm/s]	
evtl. Geschwindigkeitsvorgabe	

Einzelheiten zum nachfolgenden Fragenkomplex werden im konkreten Kundengespräch geklärt

Fragen zur Einbindung in den bisherigen technologischen Prozess

Ist die Anlage in den technologischen Ablauf ohne weiteres integrierbar?

An welcher Stelle ist eine Beflammung möglich/sinnvoll?

Berücksichtigung von:

Platzbedarf

anlagenabhängig, **Stellfläche** ca. 600x600, Einbaumöglichkeit in eine Linie

Medienversorgung

230V/50Hz oder 400V/50Hz

trockene, ölfreie Druckluft 4 bis 8 bar

Brenngas

z.B. Propan Ringleitung

Temperaturbeständige Absaugung (evtl. Einhausung der Brenner)

Saubere/ölfreie Umgebung

Umgang mit offener Flamme

Mechanische Belastung/Beschädigung der aufgetragenen Schicht

Weiterverarbeitung der beschichteten Teile (Warte-, Lagerzeiten)

Produktionskapazitäten/Durchlaufgeschwindigkeiten

Evtl. Notwendigkeit von 2 Linien

Einbindung der Gesamtanlage in ein Steuerungs- und NOT-AUS- Konzept

Mögliche und notwendige Anlagenmodule

Teile/Probenzuführung (falls erforderlich)

Transporteinrichtung Gurtförderer, Rollenbahn, (falls erforderlich)

Vorwärmer (falls erforderlich)

Linearantrieb für Brenner oder Probe (falls erforderlich)

Druckluftversorgung für Brenner (falls erforderlich) und **Trägergasstrom** (max. 5l/min)

Brenngasversorgung (Dimensionierung ist Anlagenabhängig)

Brennersteuerung (Gemischbereitstellung)

Steuer- und Überwachungseinheiten (Zündung, Gasmangelsicherung)

Silandosiereinheit

Brenner

Kühleinrichtung für Brenner oder Teile (falls erforderlich)

Absaugung

Anschlussleitungen und Verbindungskabel

Für optimale Ergebnisse sind u.U. umfangreiche Versuche erforderlich. Die dafür notwendigen Voraussetzungen wie Versuchsserien, Zeitaufwendungen, Verbrauchsmaterialien und entsprechende Proben sind gesondert abzustimmen.