



## Freie Fahrt für anspruchsvolle Beschichtungen

Sprimag Brasil vergrößert sein Kapazitätswolumen

» S.3

### ÜBERBLICK

#### 1 Editorial

**Kunststoff umwelt-  
freundlich beschichten**

#### 2 News + Facts

- » Rückwärtsspritzende  
Düsenverlängerung
- » Zirkulationseinsatz  
für Verlängerungen
- » Verbesserte Qualität

**Anlagentechnik für  
UV-Beschichtung**

**Großauftrag von Renault**

#### 3 Neue Produktionsanlage für Sprimag Brasil

#### 4 Übertagende Kratzfestigkeit – perfekter Glanz

Interview mit M.Steckhahn von Mankiewicz  
und M.Kraft von Lankwitzer

**Interkulturelles Lernen  
für den Beruf**

**Kalender**

**Jubilare**

**Impressum**



Joachim Baumann und Philippe Nollet, Geschäftsführer der Sprimag

### Liebe Leserin, lieber Leser,

seit Wochen bereiten wir uns intensiv auf die K 2013 in Düsseldorf vor. Die weltgrößte Messe für Kunststoff und Kautschuk ist für Sprimag eine wichtige und interessante Veranstaltung. Sie bietet uns die Gelegenheit, neue Trends in der Beschichtung von Kunststoffteilen sowie die langjährige Erfahrung und Kompetenz von Sprimag vorzustellen. Gleichzeitig ermöglicht uns der direkte Kontakt mit Kunden und Interessenten, aktuelle Wünsche von Anwendern zu erfahren und sie bei der Entwicklung unserer Maschinen und Anlagen zu berücksichtigen.

Als Lieferant von Anlagen für die Beschichtung von Kunststoffteilen an unser Tochterunternehmen in Brasilien wird Sprimag tagtäglich mit Fragen, Aufgabenstellungen und Rückmeldungen aus der Praxis konfrontiert. Dies hilft, Erfahrungswerte zu sammeln und Anregungen unserer Kunden praxisnah umzusetzen. Momentan wird in unserem Werk in Brasilien eine neue, große

Kettenförderanlage für die Beschichtung größerer Fahrzeuganbauteile installiert, die in Kürze in Betrieb gehen wird (Seite 3). Sprimag Brasil wird mit der neuen Anlage künftig hohen Kapazitätsanforderungen entspannt begegnen. Von Entspannung bezogen auf unsere Arbeit in Kirchheim kann hingegen keine Rede sein. Mit Elan und im Urlaub aufgetankter Energie gehen wir den guten Auftragsbestand an, der uns zuversichtlich ins nächste Jahr schauen lässt. Gleichzeitig schätzen wir uns glücklich, dass verlängerte Lieferzeiten trotz des hohen Auftragsvolumens kein Thema sind – dank unserer flexiblen und engagierten Mitarbeiter. Interessanten Gesprächen über konkrete Projekte auf unserem Messestand Halle 4, Stand A35 in Düsseldorf steht also nichts im Wege. Wir freuen uns auf Sie!

*Joachim Baumann* *Philippe Nollet*  
Joachim Baumann Philippe Nollet

## Kunststoff umwelt- freundlich beschichten

Sprimag präsentiert auf der K in Düsseldorf neueste Beschichtungslösungen für die Kunststoffindustrie

Ressourcenschonende Beschichtung ist in der Kunststoffindustrie ein wichtiges Argument für die Investition in eine neue Lackieranlage. Auch auf der weltweit größten Kunststoff- und Kautschuk-Messe, der K in Düsseldorf, die vom 16. bis 23.10.2013 stattfindet, stehen energieeffiziente Lösungen weiterhin im Fokus.

Die mittlerweile etablierte UV-Technologie vereint Umweltverträglichkeit mit hoher Leistungsfähigkeit. Gerade bei Kunststoffteilen weist der sehr kratzbeständige UV-Lack wesentliche Vorteile gegenüber konventionellen Lacken auf. Da er sekundenschnell aushärtet, lagert sich kaum Staub ab und die Ausschussquote wird deutlich verringert. Die Kosten pro Bauteil lassen sich mit UV-Beschichtungen erheblich senken und auch die Investitionskosten fallen geringer aus. Da die Lackieranlagen sehr kompakt gebaut werden können, benötigen sie weniger Aufstellfläche. Und: Die UV-Applikation weist eine

sehr gute Umweltbilanz auf, weil auf flüchtige organische Lösemittel (VOC) ganz oder zu einem großen Teil verzichtet werden kann.

Auf dem Messestand der K in Halle 4, Stand A35 steht die UV-Technologie im Mittelpunkt. Sprimag hat bereits mehrere Projekte mit UV-Beschichtung realisiert und verfügt daher über das notwendige Wissen. Gerne diskutieren wir persönlich mit Ihnen die neuesten Trends oder individuelle Beschichtungslösungen und informieren Sie umfassend über den Einsatz von UV-Technologien. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

» [marketing@sprimag.de](mailto:marketing@sprimag.de)



Sprimag Messestand auf der K in Düsseldorf

Besuchen Sie uns  
in Halle 4 | Stand A35



## NEWS + FACTS



Rückwärts-spritzende Düsenverlängerung für sehr kleine Flaschenhalsöffnungen

## Rückwärts-spritzende Düsenverlängerung

Die Innenbeschichtung von Glasflakons stellt eine große Herausforderung dar. Bestens geeignet bei sehr kleinen Flaschenhalsöffnungen mit Durchmessern von circa 8 mm sind die Sprimag Düsenverlängerungen, die einen Außendurchmesser von nur 5 mm aufweisen. Dank einer neu entwickelten Verlängerung mit einem stark abgewinkelten (rückwärts-spritzenden) Lackstrahl können auch Problemstellen wie die sogenannte Flaschenschulter einfach und effizient beschichtet werden.

» achim.simon@sprimag.de

## Neu! Zirkulationsein-satz für Verlängerungen

Vielfach bewährt hat sich der Zirkulationsein-satz bei unseren Außenspritzappara-ten S-333 und S-7(S). Nun wird das System auch bei den Düsenverlängerungen umgesetzt, die zum Beispiel für die Bremsscheibenbeschichtung verwendet werden. Das lästige Verstopfen der Spritzdüse gehört damit auch hier der Vergangenheit an. Durch eine optimierte Düsengeometrie wurde zudem der Lackaufbau an der Düsen Spitze verringert. Das reduziert den Reinigungsaufwand für die Düse deutlich.

» achim.simon@sprimag.de



Schleuderdüsen von Sprimag – bestens bewährt bei beengten Platzverhältnissen

## Verbesserte Qualität

Unsere Schleuderapparate wurden um die Variante S-542 erweitert. Im Vergleich zum S-540 hat der S-542 ein kürzeres Lauf- und Farbrohr und kann auch bei beengten Platzverhältnissen eingesetzt werden. Zusätzlich wurde das Schleuderdüsenportfolio überarbeitet. Alle Düsen der Kategorie „kleine Tuben“ werden ab jetzt mit den bewährten Stern-Prallplatten ausgeliefert. Neu in das Sortiment aufgenommen wurde die Schleuderdüse mit 7-mm-Durchmesser.

» achim.simon@sprimag.de

# Abgestimmte Anlagentechnik für eine anspruchsvolle UV-Beschichtung

## Sprimag liefert neue Beschichtungsanlage für UV-Mono-Cure-Lacke

Die Firma Fehst SGPS S.A. wollte für ihr Produktionswerk in Portugal eine UV-Lackieranlage, auf der flache Kunststoffteile unter anderem für Automobil-Interieur mit UV-Hochglanzlack beschichtet werden können.

UV-Lack-Prozesse sind zwar schon länger bekannt, es gibt aber noch Vorbehalte in der Praxis. So hatte Sprimag schon einige Anfragen zur Umrüstung bereits bestehender Anlagen auf UV; bisher

schien dies aber von den Kunden Kompromisse zu erfordern. Fehst hat nun auf die Kompetenz von Sprimag gesetzt und mit einer neuen Anlagentechnik – speziell für UV-Mono-Cure-Lacke – in seine Zukunft investiert.

Michael Blankenhorn, im Bereich Entwicklung und Verfahrenstechnik bei Sprimag mitverantwortlich für die Konzeption der Anlage, erklärt die Vorzüge: „Für diese Anwendung haben wir eine Lackieranlage mit einem Dreiaachsenautomaten zur Beschichtung konzipiert, inklusive vorheriger Trockeneisreinigung, Ionisation und einer auf den Lackierprozess folgenden Abdunstzone zur Lack-Entspannung und UV-Härtung. Bei der Anlage, die wir zum ersten Mal in dieser Konstellation realisiert haben, lassen sich die Prozesse für verschiedene UV-Lacke ideal einstellen.“ Der Dreiaachsenautomat wurde mit einem entkoppelten Paletten-transport ausgestattet. Dies ermöglicht die Durchführung der einzelnen Prozessschritte mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten, was nicht nur hinsichtlich der Qualität Vorteile bringt, sondern auch Energieeinsparungen bewirkt.

Um die bei Hochglanzbeschichtungen erwartungsgemäß höhere Ausschussrate möglichst niedrig zu halten, wurde eine CO<sub>2</sub>-Schneestrahlnreinigung vor dem Lackierprozess integriert.

Im weiteren Verlauf werden die Waren-träger vereinzelt, positioniert und automatisch in den Dreiaachsenautomaten eingezogen.

### Keine Lackverschleppung – nur die Kunststoffteile werden lackiert

In die Lackierkabine werden lediglich die Warenträger mit den Kunststoffteilen eingezogen und dort lackiert. Michael Blankenhorn: „So vermeiden wir Lackverschleppungen. Die Grundrahmen verbleiben auf dem Transportsystem vor der Lackierkabine. Während des Einzugs in die Spritzkabine werden die Teile nochmals mit ionisierter Luft abgeblasen, um letzten anhaftenden Staub zu entfernen.“

Der Dreiaachsenautomat ist mit einer Transportachse zur Aufnahme der Waren-träger, einer Drehschrittachse zur Positionierung und Drehung der Waren-träger sowie der Spritzachse ausgerüstet. Die großzügigen Abstände zwischen Seitenwänden und Spritzstelle sowie der immer in Richtung Rückwand gerichtete Spritzstrahl ermöglichen eine optimale Auslackierung ohne Verwirbelungen und ergeben eine sehr geringe Verschmutzung des Kabineninnenraumes.

Zur Absaugung und Reinigung der Abluft ist die Lackierkabine mit einer

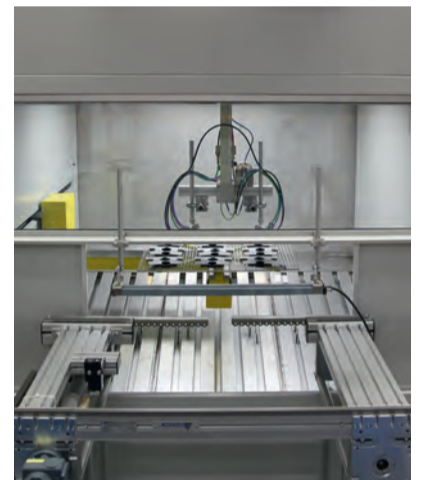
Trockenabscheidung mit speziellem Labyrinthsystem und Paint-Stop-Filtern ausgestattet. Nach der Beschichtung werden die Warenträger aus der Spritzkabine gefahren und auf den Grundrahmen zurückgesetzt. Ist der Sprühvorgang erfolgt, durchlaufen sie eine Abdunst-/Entspannungszone mit der Zuschaltmöglichkeit von Infrarot-Strahlern.

### UV-Aushärtung unter Inertgas-Bedingungen – ein spezieller Prozess der Anlage

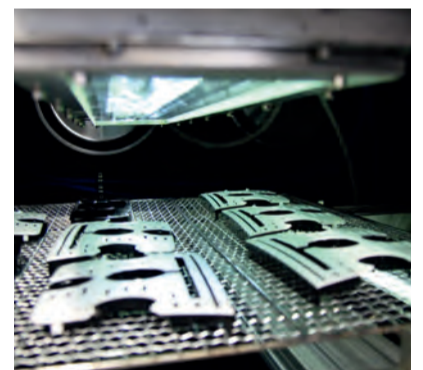
Im Anschluss daran erfolgt die UV-Härtung mit Quecksilber-Strahlern in einer Inertgas-Atmosphäre. Unter Inertgas-Bedingungen kann eine bessere Lackvernetzung bei gleichzeitig geringerer UV-Leistung erreicht werden. Zur Belüftung der einzelnen Einheiten der Sprimag-Anlage ist eine Zuluftanlage eingebaut, in der die Luft für die hochwertige Beschichtung aufbereitet wird. In den jeweiligen Prozesszonen wird die Luft nochmals über einen Feinfilter in die Anlage gespeist.

Die Sprimag Anlage erzeugt damit eine hohe Beschichtungsqualität der Kunststoffteile – sowohl in Hinsicht auf Kratzfestigkeit als auch auf den Glanzgrad.

» axel.bolowich@sprimag.de



Spritzkabine der Beschichtungsanlage – nur die Warenträger werden eingezogen



Aushärtung der Kunststoffteile mit Quecksilber-Strahlern unter Inertgas-Bedingungen



Exakte Beschichtung der Kunststoffteile mit Hochglanzlack

# Großauftrag von Renault

## Verlässliche Zusammenarbeit von Sprimag und Renault ermöglicht linienspezifischen Teilemix



Hier zu sehen: Induktionskabine und Spritzkabine

Im Rahmen der strategischen Entscheidung von Renault, die Beschichtung ihrer Bremsscheiben und Bremsstromeln durchgängig zu ändern, hat Sprimag den Auftrag zur Lieferung von fünf

Beschichtungsanlagen erhalten. Vier dieser Anlagen werden im Werk Renault ACI (Auto Châssis International) in Le Mans installiert, die fünfte in einem europäischen Auslandswerk.

Renault ACI ist der größte Arbeitgeber in der vor allem durch den Motorsport bekannten Stadt. In Le Mans fand 1906 das erste Grand-Prix-Rennen überhaupt statt, das Siegerauto stammte von Louis Renault, einem der Gründer des Unternehmens. Im Juni 2013 wurde das 24-Stunden-Rennen zum 81. Mal ausgetragen.

Renault hatte sich Mitte 2012 nach umfangreichen Tests für das neue Beschichtungsmaterial GEOMET 360 LC der NOF Metal Coatings Group entschieden. Es bietet neben der erforderlichen Performance auch die im Vergleich zu anderen GEOMET-Applikationen niedrigere Einbrenntemperatur von 250 Grad Celsius.

In der folgenden Planungsphase mussten vor allem wegen der bestehenden Fertigungsstruktur in Le Mans vier unterschiedliche, bereits sehr detailliert ausgeführte Layouts für einen linienspezifischen Teilemix entworfen werden. Die verlässliche Zusammenarbeit der Planungsabteilungen von Sprimag und Renault machte dies möglich.

Da die Aufstellflächen am Standort Le Mans limitiert sind, wurden die Anlagen mit energieoptimierten Induktionstrocknern konzipiert. Die Maschine im europäischen Auslandswerk wurde aufgrund der dort höheren Strombereitstellungskosten mit gasbeheizten Konvektionsöfen ausgelegt. Umfangreiche Beschichtungsversuche sowie Optimierungen der Heizsequenzen für die sehr unterschiedlichen Teilegeometrien waren im Vorfeld erforderlich.

Obwohl das Budget strikt limitiert war, konnten die Anlagen mit neuester Technologie ausgestattet werden, wie zum Beispiel hochdynamischen Siemens-Servoantrieben, ABB-Robotern und automatischer Spritzstrahlsteuerung.

Der Teileeinlauf jeder Anlage erfolgt über zwei bis drei Verkettungsbänder. Nach der Beschichtung werden die Bremsscheiben und -trommeln auf der entsprechenden Anzahl Verkettungsbänder wieder ausgeschleust.

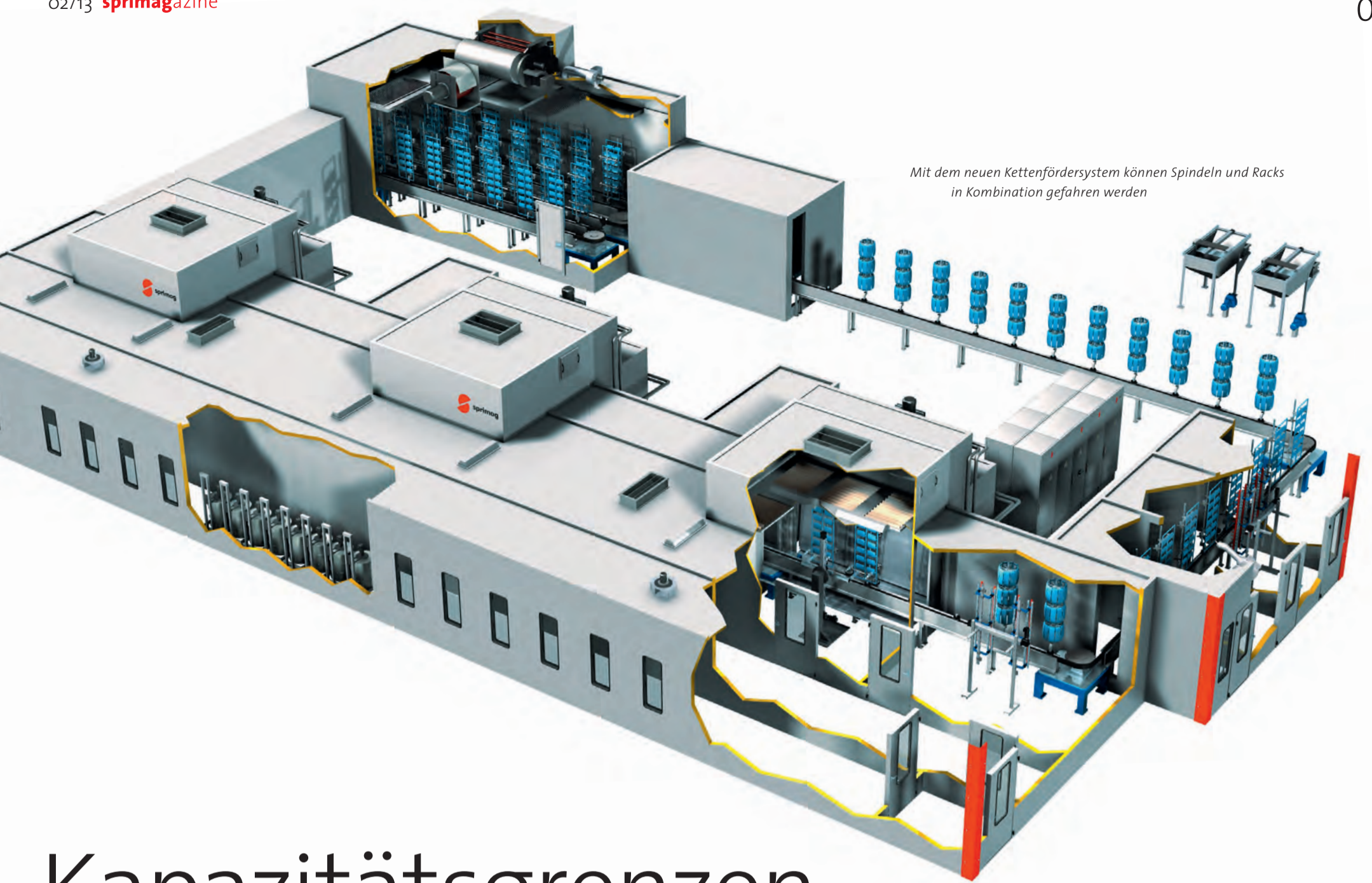
Durch eine spezielle Dummyscheibenerkennung konnte trotz Mixbetrieb auf eine zusätzliche Teileidentifizierung verzichtet werden.

» Obwohl das Budget strikt limitiert war, konnten die Anlagen mit neuester Technologie ausgestattet werden. «

Rainer Mendl

Sprimag erfüllt mit diesem Projekt die Anforderungen an Simultaneous Engineering und an eine präzise logistische Abwicklung. So wurde die erste Anlage im exakt definierten Zeitfenster der Sommerpause 2013 bei Renault ACI installiert. Alle Anlagen sollen im Sommer 2014 eingerichtet sein.

» rainer.mendl@sprimag.de



Mit dem neuen Kettenfördersystem können Spindeln und Racks in Kombination gefahren werden

# Kapazitätsgrenzen nach oben verschoben

Der brasilianische Weg setzt sich fort – neue Produktionsanlage für Sprimag Brasil

Um Sprimag Brasil weiteres Wachstum zu ermöglichen, investiert die Sprimag Holding kräftig: Ein größerer Standort in der Nähe von São Paulo wird noch dieses Jahr bezogen, eine neue Beschichtungsanlage hat Sprimag Spritzmaschinenbau GmbH zusammen mit den brasilianischen Kollegen konzipiert und bereits nach Brasilien ausgeliefert.

Rainer Mendl, Technischer Leiter bei Sprimag, beschreibt für diese Ausgabe das Konzept der neuen Anlage.

## Kapazitätsverdreifachung

„Die Maschine besteht aus einem Kettenfördersystem, auf dem Spindeln und Racks in Kombination gefahren werden können. Die maximale zu beschichtende Teillelänge beträgt 1450 mm bei einer maximalen Teilebreite von 500 mm. Kleinere Teile können geometrieabhängig entweder auf lageorientierten Rahmen (Racks) oder auf Spindeln mit einem maximalen Rotationsdurchmesser von 450 mm arrangiert werden. Da das Pro-

duktspektrum der vorhandenen Außen-teil-Beschichtungsanlage eins zu eins auf die neue Anlage portiert werden kann, ergibt sich neben einer potenziellen Kapazitätsverdreifachung auch eine Erhöhung der Verfügbarkeit dieser Produkte.

## Flexible Prozessschritte

Die Anlage verfügt über eine manuelle Aufgabe von vorbestückten Trägern beziehungsweise eine direkte Teileaufgabe/-abnahme. Eine automatische Ionisationsreinigungsstation mit rotierenden Blasdüsen und eine manuelle Reinigungsstation erledigen die Feinreinigung sensibler Bereiche. Eine automatische Beflammstation aktiviert die Oberfläche bestimmter Kunststoffe; vor dem Eingang in den Beschichtbereich ist eine spezielle Ionisationsfeinreinigung angebracht. Die neuesten Komponenten der Mischanlage Sprimix II kommen in einer Primer-Beschichtkabine mit Nassabsaugung und 2-K-Versorgung für unterschiedliche Primer zum Einsatz. Zwei Spritzstellen mit

servogesteuerten Hubgeräten, die eine automatische Spritzapparate-Positionierung beinhalten, sichern die gleichmäßige Beschichtungsqualität. Unser neuester Spritzapparat, der S-7S mit Schnellwechseladapter, Lackmengenregelung und

» Der große Vorteil sind die Prozessschritte, die je nach Teileprogramm zu- oder abwählbar sind. «

Rainer Mendl

Lackdampfventil für schnellen Lackwechsel, erzeugt optimale Spritzergebnisse. Die Hubgeräte können sowohl stationär als auch in Kettenförderrichtung verfahren betrieben werden. Vor den Basecoat-beziehungsweise Clear-Coat-Kabinen, deren Aufbau im Wesentlichen dem der Primerkabine entspricht, sind Zwischenabdunstzonen angebracht. Ebenfalls eingebaut sind eine Farbversorgung für schnellen Farbwechsel in Basecoat sowie eine 2-K-Anlage für Clear Coat. Ferner sind eine Abdunstzone nach dem Clear Coat, ein Umlufttrockner sowie eine Kühlzone integriert.“

Der große Vorteil dieser Anlage für Sprimag Brasil sind die Prozessschritte, die je nach Teileprogramm zu- oder abwählbar sind. Die Beschichtungsanlage wurde für die aktuellen Anforderungen an LM-Lacksysteme der Automobilindustrie in Brasilien konzipiert und bietet eine hohe Flächenleistung sowie die erforderliche Flexibilität. Eine spätere Ausrüstung mit Beschichtrobotern und eine Erweiterung für wasserbasierende Primer oder UV-Clear-Coat-Anwendungen ist durch den entsprechenden Platzvorhalt möglich.

Eine voll klimatisierte Zuluftversorgung, eine klimatisierte Lackversorgung und FU-geregelte Abluftsysteme wurden ebenfalls integriert und stellen die erforderlichen konstanten Produktionsprozesse sicher.

Die Anlage wurde unter der Prämisse einer möglichst hohen First-Run-Quote konsequent nach Low-Turbulence-Airflow-Konzepten konstruiert und mit Schwebstofffiltern ausgerüstet. Ein spezielles Grau-Weiß-Zonensystem mit Zugangsschleusen soll die Freisetzung von Partikeln durch Bediener und Wartungspersonal reduzieren. Eine direkt an die Beschichtungsbereiche angrenzende Lackvorbereitung minimiert die Zeiten und Wege für die relativ große Anzahl an Farbwechseln pro Schicht im Basecoat-Bereich.

Durch diese Kapazitätsvergrößerung hält Sprimag Schritt mit den wachsenden Anforderungen des brasilianischen Automarkts.

» [rainer.mendl@sprimag.de](mailto:rainer.mendl@sprimag.de)



Der neue Firmensitz von Sprimag Brasil



Das 16-köpfige Projekt-Team von Sprimag Brasil

## Rückblick

In unserer letzten Ausgabe des SPRIMAGazines haben wir über die Entwicklung und das spektakuläre Wachstum unserer Tochtergesellschaft in Brasilien seit der Eröffnung 1999 berichtet. Sprimag Brasil ist heute eine namhafte Größe unter den Zulieferern für die Automobilindustrie in Brasilien. Das derzeitige Leistungsprogramm umfasst vor allem die Beschichtung von Fahrzeug-Kunststoffanteilen und Fahrzeuginnenteilen. Darüber hinaus werden verschiedene Branchen der Konsumgüter- und Elektrogeräteindustrie beliefert.



## INTERVIEW

# Überragende Kratzfestigkeit – perfekter Glanz

In der Herstellung von UV-Lacken sind die Unternehmen Mankiewicz Gebr. & Co. und Lankwitzer Lackfabrik GmbH führend. Beide Firmen sind langjährige Entwicklungspartner von Sprimag. Bei der Zusammenarbeit geht es unter anderem um die Verbesserung der Beschichtung mit UV-Mono-Cure-Lacken speziell bei

Automobil-Interieur. Gemeinsam konnten die drei Unternehmen bereits viele Kundenanforderungen im UV-Lack-Bereich im Sprimag Anwendungszentrum in Kirchheim/Teck testen. Wir sprachen mit Marcus Steckhan von Mankiewicz und Michael Kraft von Lankwitzer.

**Sprimag:** Die Entwicklung im UV-Lack-Bereich läuft nun schon eine gewisse Zeit. Was sind für Sie die Vorzüge dieser Technologie?

**Marcus Steckhan:** „Der Einsatz UV-härtender Lacke steht für eine sekundenschnelle Härtung, eine reduzierte Anfälligkeit gegenüber Staub sowie die sofortige Verpackungsmöglichkeit der Teile. Kunden erhalten mit der Anwendung dieser Lacke eine unvergleichbar prozess- und kosteneffiziente Technologie aufgrund des geringen Platzbedarfs der Anlage und des niedrigen Energieverbrauchs.“  
**Michael Kraft:** „Ein weiterer Vorteil ist die sehr niedrige Ausschussquote im Vergleich zu wässrigen und lösemittelhaltigen Systemen, da bei UV-Lacken keine Abdruckzone notwendig ist. UV-Lacke besitzen eine sehr gute Kratzfestigkeit und eine hohe chemische Beständigkeit.“

**Sprimag:** Wie werden Sie den Qualitätsanforderungen der Automobilhersteller gerecht? In welchen Bereichen

sehen Sie weitere Chancen für die Anwendung dieser Technologie?

**Steckhan:** „Wir arbeiten eng mit den Anlagenherstellern und den potenziellen Anwendern zusammen. So ist es uns gelungen, im Bereich der hochglänzenden Oberflächen moderne UV-härtende Systeme in der Serie zu etablieren, die neue Maßstäbe im Bereich der Kratzfestigkeit und der Alterungsbeständigkeit setzen. Die größten Chancen finden sich bei der Beschichtung von Metall- und Kunststoffbauteilen mit geringer Baugröße.“

**Kraft:** „Für Interieurteile in Klavierlackoptik gibt es mittlerweile viele Ansatzpunkte, für die uns Freigaben der Firmen Renault, VW und Audi vorliegen. Speziell im Bereich der komplexeren Bauteile wie Armaturen für Tachometer und Drehzahlmesser sowie Kühlergrille eröffnen sich neue Wege durch die Verwendung einer Aushärtung unter sauerstoffreduzierter Atmosphäre. Dadurch werden schwer zugängliche Bereiche sehr gut gehärtet.“

**Sprimag:** Wie sind Ihre Erfahrungen mit der Anwendung dieser Lacke in Bezug auf das Equipment zum Beschichten?

**Kraft:** „Wichtig bei der Anlagenauslegung ist die Berücksichtigung der für diese Lacke spezifischen Verarbeitungseigenschaften. Sie machen eine automatische Anlage notwendig, da eine Handapplikation zur Sensibilisierung des Lackierers führen könnte.“

**Steckhan:** „Bei der Anlagenplanung ist es sinnvoll, mit Anlagenherstellern zu sprechen, die bereits über Erfahrung mit UV-härtenden Systemen verfügen.“

Die korrekte Härtung der Oberflächen setzt Know-how bei Strahlertypen, Strahlerpositionierungen und den notwendigen Dosierungen voraus.“

**Sprimag:** Was sind die speziellen Eigenschaften Ihres Beschichtungssystems?

**Steckhan:** „Bei dem in diesem gemeinsamen Projekt mit der Firma Fehst SGPS S.A. in Portugal eingesetzten Lacksystem handelt es sich um eine besonders kratzfeste und chemikalienresistente Variante eines schwarz hochglänzenden Lackes, der einschichtig auf Thermoplasten vom Typ ABS, ABS/PC oder PC eingesetzt wird. Die Oberfläche härtet in Sekunden aus, ohne den Einsatz weiterer Wärmequellen. Weitere spezielle Eigenschaften sind: einfaches Handling, drastisch verkürzte Prozesszeiten, Reduzierung von Ausschuss und sofortiges Verpacken der Teile.“

**Kraft:** „Bei unseren 100-prozentigen UV-Mono-Cure-Produkten entsteht keine Lösemittellemission. Ein weiterer Vorteil ist der geringere Staub- und Schmutzeinfall. Für den Automobil-Interieurbereich werden bereits Trockenschichtdicken von 15 bis 18 Mikrometern erreicht, die die Anforderungen von VW und Audi erfüllen. Speziell bei der Medien- und Hydrolysebeständigkeit sowie der Kratzfestigkeit ist das Eigenschaftsniveau höher als bei gängigen wässrigen und lösemittelhaltigen Systemen oder UV-Dual-Cure-Lacken. Anspritzstellen und Fließlinien werden weitestgehend abgedeckt.“

**Sprimag:** Beide Unternehmen konnten zusammen mit Sprimag in unserem

Anwendungszentrum erfolgreich verschiedene Anwendungsaufgaben im UV-Lack-Bereich lösen. Wo sehen Sie die Stärken der Zusammenarbeit mit Sprimag?

**Kraft:** „Das Anwendungszentrum verfügt über ein sehr gutes Equipment. Zudem ist Sprimag schnell und flexibel in der Planung von Lackierversuchen. Bereits in der Vergangenheit haben wir mit mehreren UV-Lackieranlagen von Sprimag sehr gute Erfahrungen gemacht. Die kurzfristige vorherige Erprobung ermöglichte uns Verbesserungen in der Optik der zu lackierenden Teile durch die gezielte Auswahl von beispielsweise Spritzpistolen oder Düsendröße. Persönlich begeistert hat mich die Planung einer UV-Lackieranlage, die für die Beschichtung mit 100-prozentigen, lösemittelhaltigen UV-Lacken als auch mit wässrigen und konventionellen Lacksystemen konzipiert wurde.“

**Steckhan:** „Sprimag verfügt über jahrelange Erfahrung bei Lackieranlagen in Kombination mit UV-Härtung. Entscheidend für die zeitnahe und inhaltlich erfolgreiche Umsetzung aller Projekte ist am Ende immer die Qualität der Zusammenarbeit zwischen den Firmen und vor allem den einzelnen Menschen. An dieser Stelle möchten wir die hohe Kompetenz der Sprimag Mitarbeiter im Anwendungszentrum hervorheben und uns gleichzeitig für die vertrauensvolle, unkomplizierte und zielführende Kooperation bei den Projekten bedanken.“

## KALENDER 2013/2014

### K DÜSSELDORF

Internationale Messe für Kunststoff und Kautschuk  
Düsseldorf, Deutschland  
16. – 23. Oktober 2013  
Sprimag Stand: Halle 4, A35  
www.k-online.de



### AEROSOL & DISPENSING FORUM

Internationaler Aerosol Kongress und Ausstellung  
Paris, Frankreich  
05. – 06. Februar 2014  
www.aerosol-forum.com/en



### PAINT EXPO

Internationale Leitmesse für industrielle Lackiertechnik  
Karlsruhe, Deutschland  
08. – 11. April 2014  
Sprimag Stand: Halle 2, Stand 2510  
www.paintexpo.de



### METPACK

Internationale Messe der Metallverpackungsindustrie  
Essen, Deutschland  
06. – 10. Mai 2014  
www.metpack.de



## AUSLANDSBERICHT

# Interkulturelles Lernen für den Beruf – studienbedingte Auslandsaufenthalte

2008 hat Michael Durst seine Ausbildung zum Elektroniker für Automatisierungstechnik bei Sprimag erfolgreich abgeschlossen. Heute ist er Student und absolviert bei uns ein duales Studium in Elektrotechnik mit der Fachrichtung Automatisierungstechnik.

„Während meines dualen Studiums bei Sprimag bekam ich die Chance, ein paar Wochen bei der Tochterfirma in den Vereinigten Staaten zu verbringen und dort mitzuarbeiten. Die zehn Mitarbeiter am Standort in Cincinnati, Ohio, betreuen die Kunden in den USA und Mexiko. Bei einer so geringen Mitarbeiterzahl muss natürlich jeder mit anpacken. Dementsprechend war das Praktikum auch sehr abwechslungsreich. Je nach Bedarf kamen meine

Kenntnisse als Programmierer, Mechaniker, Lackierer, Elektroniker oder Staplerfahrer zum Einsatz. Bei einem Kunden in St. Louis, Missouri, konnte ich Maschinen, die Wochen vorher in Deutschland aufgebaut und getestet worden waren, unter richtigen Produktionsbedingungen erleben. Auch das Zusammenspiel von mehreren Anlagenteilen einer Produktionslinie sowie die Herstellung von Aluminiumflaschen war höchst interessant.

Während des Praktikums blieb mir aber auch genügend Zeit, um mir die Sehenswürdigkeiten und die amerikanische Lebensweise genauer anzuschauen. Cincinnati liegt perfekt, um am Wochenende eine längere Tour zu starten. Innerhalb von wenigen Stunden kommt man bis nach Chicago, nach

Buffalo und zum Lake Erie oder sogar zu den Niagarafällen. Ein duales Studium bietet die Chance auf einen solchen Auslandsaufenthalt. Bei Sprimag konnte ich viele interessante berufliche und private Erfahrungen sammeln.“

» michael.durst@sprimag.de



Michael Durst während seines Aufenthaltes bei Sprimag Inc.

## JUBILARE 2013

### 10-JÄHRIGES

Klaus Larsson  
» Elektrokonstrukteur

### 40-JÄHRIGES

Sigrid Birker-Groß  
» Technische Zeichnerin  
Karl Halm  
» Mechaniker  
Helmut Bauer  
» Mechaniker



Zwei „40-Jährige“: Karl Halm und Sigrid Birker-Groß

Sprimag gratuliert den Jubilaren und bedankt sich für die langjährige Verbundenheit mit dem Unternehmen.

## UNSERE INTERVIEW-PARTNER

### MARCUS STECKHAN

Laborleiter im Bereich UV-Lacke  
Mankiewicz Gebr. & Co., Hamburg

### MICHAEL KRAFT

Technischer Leiter, Prokurist  
Lankwitzer Lackfabrik GmbH, Osterwieck

## IMPRESSUM



### Sprimag

Spritzmaschinenbau GmbH & Co. KG  
Henriettenstraße 90  
73230 Kirchheim/Teck,  
Telefon: +49 (0) 7021 579-0  
Fax: +49 (0) 7021 41760  
info@sprimag.de

### Redaktionsleitung:

Bettina Maier-Hermann  
(V.i.S.d.P.)  
Ingrid Schmutde

### Gestaltung und Produktion:

pr+co GmbH,  
Tine Bärthel, Martin Reinhardt  
Fuchseckstraße 7  
70188 Stuttgart

### Bildnachweise:

Titel: Shutterstock  
S. 4 Interkulturelles Lernen: M. Durst  
S. 4 Messe-Logos: Veranstalter  
Alle übrigen Bilder: Sprimag

### Repro und Druck:

GO Druck Media GmbH & Co. KG  
Einsteinstraße 12-14  
73230 Kirchheim/Teck