

# Długotrwała ochrona przed korozją

SYSTEM LAKIEROWANIA PROSZKOWEGO DO NISKICH TEMPERATUR FIRMY KABE ZAPEWNIĄ UTRZYMANIE WARTOŚCI MASZYN DO UPRAWY WINOROŚLI

**FARBY KABE POLSKA SP. Z O.O.**

[www.farbykabe.pl](http://www.farbykabe.pl)

Urządzenia do uprawy winorośli firmy ERO są używane na całym świecie do zautomatyzowanego zbioru winogron. Klimat, kwas winowy i chemikalia wymagają najlepszej możliwej ochrony antykorozyjnej komponentów. W tym celu firma ERO stawia na sprawdzony system firmy KABE KORROFLEX Primer oraz lakier proszkowy do niskich temperatur POLYFLEX®. Ta kombinacja zachowuje to, co obiecuje!



## LAKIEROWANIE ZINTEGROWANE W NOWY ZAKŁAD

Od 2014 r. zarząd firmy ERO planował scentralizować produkcję i zbudować nową fabrykę „na zielonej łące”. W celu poprawy ochrony przed korozją należy stosować elektrostatyczne powlekanie proszkowe, ponieważ w przeszłości mokry lakier 2K często chronił przed agresywnym kwasem winowym w niewystarczającym stopniu. Powlekanie proszkowe było dotychczas zlecane na zewnątrz. Firma ERO musiała zatem wdrożyć się w tematykę w związku z przyszłym wykonaniem powłok we własnym zakładzie. W związku z tym, iż ERO nadal stosuje moką farbę do większości komponentów, firma chciała mieć dostawcę systemu, który może dostarczyć wszystkie odcienie kolorów do wszystkich systemów z jednego źródła.

Na targach PaintExpo 2016 w Karlsruhe firma ERO

↑ Samobieżne kombajny do zbioru winogron firmy ERO wymagają najlepszej ochrony przed korozją. (Źródło: ERO GmbH)

**E**RO GmbH jest największym niemieckim producentem sprzętu i maszyn do uprawy winorośli w sektorze winiarskim. Produkty te, takie jak imponujące samobieżne kombajny do zbioru winogron, są szczególnie obciążone kwasem

winowym i chemikaliami. – Nasze maszyny są również używane w USA, Australii i RPA. Niezawodna ochrona przed korozją jest zatem niezbędna w transporcie morskim – mówi Georg Ehlen, szef produkcji w ERO, opisując kolejne wyzwanie.



spotkała specjalistów z Karl Bubenhofer AG. – Obie firmy są przedsiębiorstwami rodzinnymi o szczupłych strukturach – mówi Markus Ammann, manager regionu firmy KABE Pulverlack Deutschland GmbH. – Od razu się zrozumieliśmy i od pierwszego dnia komunikowaliśmy się na tym samym poziomie. Wraz z Geholit+Wiemer mogliśmy doradzać firmie ERO jako dostawca systemu w równym stopniu w zakresie kwestii lakieru proszkowego i lakieru na mokro. Wymagane przez firmę ERO dostrojenie różnych odcieni farb lakieru na mokro i lakieru proszkowego było dowodem naszej kompetencji.

Zrekonstruowano kolory firmowe znajdujące się poza paletą RAL: czerwień i szary ERO, a także pomarańczowy serii produkcyjnej BINGER, sprawdzono je na płytkach wzorcowych i przedłożono po wymaganym teście antykorozyjnym.

## RĘCZNE POWLEKANIE W PROCESIE DWUWARSTWOWYM

Asortyment części w firmie ERO jest bardzo uniwersalny pod względem kształtu i koloru, lecz ogranicza się do mniejszych partii do 50 sztuk. Z tego

powodu cały proces lakierowania jest przeznaczony do trybu ręcznego. Dla grubości ścian od 1 mm do 10 mm optymalnym rozwiązaniem jest lakier proszkowy do niskich temperatur POLYFLEX® PES-166-NT firmy Karl Bubenhofer AG. – Ten specjalny lakier proszkowy do zastosowań zewnętrznych przekonuje wysoką wydajnością i elastycznością produkcji – mówi Markus Ammann. – Jest również niezwykle odporny pod względem mechanicznym i chemicznym, co jest wielką zaletą w środowisku kwasu winowego.

Od momentu wprowadzenia na rynek produktu serii PES-NT przed prawie 10 laty, produkt jest obecnie z powodzeniem stosowany w wielu różnych branżach.

Firma ERO powleka części w procesie dwuwarstwowym. Najpierw gruntuje się podkładem POLYFLEX® EP-20-NT-GU KORROFLEX Primer o grubości 80 µm. Po wypaleniu i schłodzeniu komponenty są malowane proszkowo błyszczącym wierzchnim lakierem proszkowym POLYFLEX® PES-166-NT. Procesy wypalania odbywają się w piecach dwukomorowych

↑ Podkład, a także wierzchni lakier proszkowy są nanoszone ręcznie w kabynie, do której można wejść.

↓ W dwóch piecach komorowych grunt KORROFLEX Primer oraz lakier proszkowy POLYFLEX® PES-166-NT są wypalane w temperaturze 190-200°C przez maksymalnie 30 minut.







↑ Czerwień ERO i pomarańczowy BINGER zostały dokładnie zrekonstruowane w laboratorium firmy Karl Bubenhofer AG.

↓ Markus Ammann, KABE Pulverlack Deutschland GmbH (z lewej) i Georg Ehlen, ERO (z prawej) kultywują od pierwszego dnia doskonałą współpracę.

w temperaturze 190-200°C przez maksymalnie 30 minut. Firma Karl Bubenhofer AG sprawdziła i ustaliła wcześniej czas wypalania dla każdej części. – Przemysłany proces i położenie lakierni w centrum nowego zakładu zapewnia szczupłą, ergonomiczną i ekonomiczną produkcję – wyjaśnia kierownik produkcji Ehlen.

## DORADZTWO WYKRACZAJĄCE POZA TEMAT LAKIERU

Z perspektywy czasu Georg Ehlen ze współpracy z firmą KABE Pulverlack Deutschland GmbH, szczególnie docenia wysoki poziom wiedzy technicznej, który daleko wykracza poza doradztwo dotyczące

lakierowania i nieskomplikowanej obsługi. Jako nowicjusz firma ERO musiała nauczyć się wiele o powlekanii proszkowym i była zadowolona z kompleksowej pomocy firmy KABE. – Również dziś możemy zadzwonić do specjalistów działu lakierowania proszkowego firmy KABE i wiemy, iż niezwłocznie nam pomogą. To wsparcie znacząco przyczyniło się do szybkiego uruchomienia i sukcesu nowej powłoki w firmie – mówi Georg Ehlen.

Lakier proszkowy do niskich temperatur POLYFLEX® PES-166-NT firmy KABE, w połączeniu z podkładem POLYFLEX® EP-20-NT-GU KOROFLEX, jest gwarantem długotrwałej ochrony przed korozją produktów firmy ERO. Firma ERO dysponuje systemem dopasowanym do lakieru na mokro firmy Geholit+Wiemer, który nie wykazuje żadnych odchyień kolorów, zapewnia doskonałą ochronę i gwarantuje klientom firmy ERO wysoki stopień ochrony inwestycji w sprzęt do uprawy winorośli. Idealne rozwiązanie w celu osiągnięcia najwyższej jakości. ✕





szwajcarska **jakość.**



 **Wartość dodana**  
**POLYFLEX®**  
Farby proszkowe

Farby proszkowe POLYFLEX do pojazdów szynowych i branży transportowej