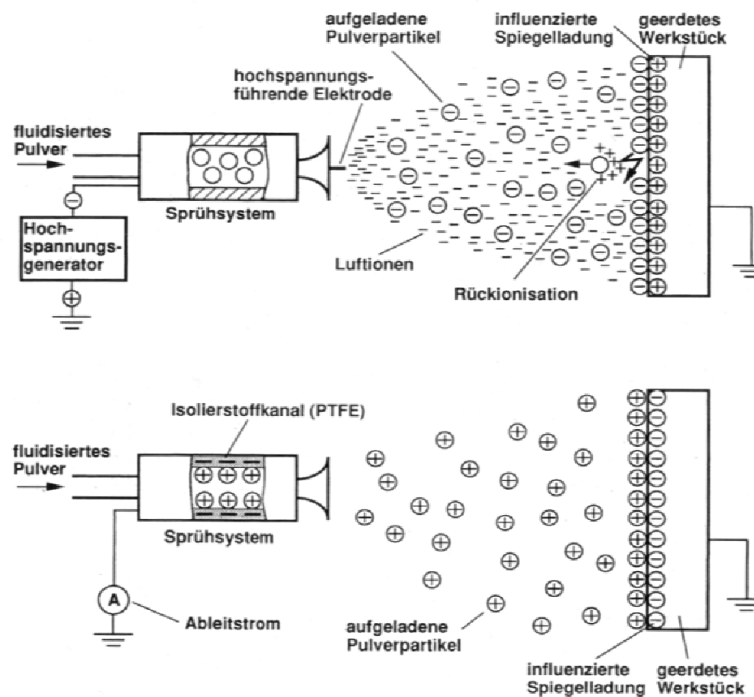




## Prinzipskizze des Pulverbeschichtens



Prinzip der Korona-Sprühsysteme (oben) und der Tribo-Sprühsysteme (unten)

## Weitere Bilder



In der Strahlerei werden die Bauteile individuell gesweept.  
Fotos: Domke



*Reinigen, Strahlen und Vorbehandeln – mit moderner Fördertechnik durchlaufen die Teile die Reinigungsanlage.*



*In der Reinigungsanlage werden alle Reinigungsmittel umweltfreundlich aufgefangen und entsorgt.*



*Für kleine Teile gibt es eine Handstrahlkabine.*



*Die gründliche Vorbehandlung ist Bestandteil des Qualitätssicherungsmanagements.*



*Corona Götz, Handwerksmeisterin und Geschäftsführerin der Pulverbeschichtung Lichtenberg (PTL) in Berlin: „Um an jeder Stelle des Durchlaufs eine Qualitätsprüfung vornehmen zu können, liegen unseren Werkstücken oder dem zu beschichtenden Kundenmaterial ein Warenbegleitschein bei.“*



*Die Pulverbeschichtung erfolgt in einer mit Fördertechnik ausgestatteten Pulverdurchlaufkabine. Während über modernste Coronapistolen (negative Ionenausrichtung) die Pulverwolke mit 60.000 Volt ionisiert und so von den gegensätzlich geladenen Teilen angezogen und zum Haften gebracht wird, erreicht man eine gleichmäßig geschlossene Oberfläche.*



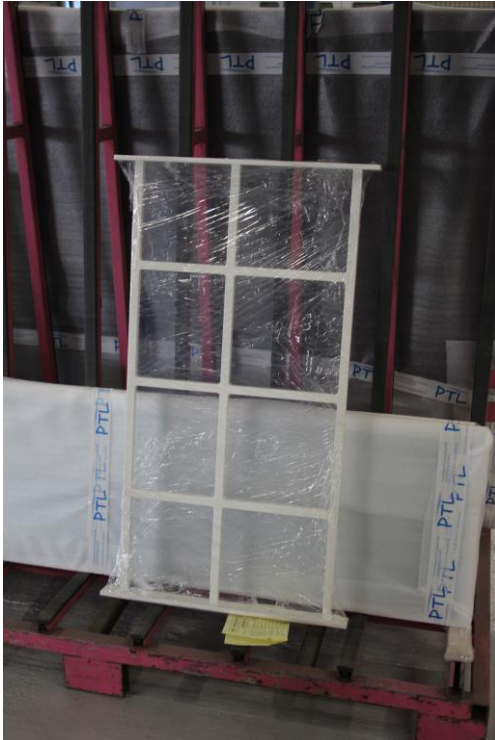
*Über die Absauganlage ist es möglich, das in der Pulverkabine überschüssige Pulver in Spezialfiltern aufzufangen, umweltfreundlich zu entsorgen oder wenn es die Farbauswahl hergibt sogar einer Wiederverwendung zuzuführen.*



*Die Gestelle mit den pulverbedeckten Werkstücken gelangen anschließend über die Förderanlage in den Pulverkammereinbrennofen.*



*Im Einbrennofen erhält die Beschichtung anschließend für zwanzig bis dreißig Minuten ihr Finish. Darin verschmilzt die Pulverschicht bei entsprechenden Temperaturen zu einer fest vernetzten Lackschicht – eine widerstandsfähige Oberfläche entsteht.*



*Nach dem Abkühlen werden die Teile von den Gestellen genommen, kontrolliert und transportbereit verpackt zur Abholung bereitgestellt.*



*Das Pulverlacklager.*