

## **PAP – Alcolor GmbH**

### **Wareneingang Pulver**

Lt. WE Kontrollblatt

### **Lagerung Pulver**

Das Pulver wird bei uns im Pulverlager chronologisch eingeordnet.  
Trockene Lagerbedingungen unter 20°C.

### **Auftragserfassung:**

Die Produktionspapiere werden erstellt und mit internen Arbeitsanweisungen und/oder mit den Kundenvorgaben (technische Vorgaben) ergänzt.

### **Anlieferung Ware**

Die zu beschichtende Ware wird auf offensichtliche Beschädigungen kontrolliert.

### **Aufhängestation**

Die Warenträger werden manuell bestückt und die Ware wird stückzahlmäßig kontrolliert.

### **Vorbehandlung**

In einer 5 Zonen-Taktanlage werden die Teile gereinigt. In jeder Zone wird die Reinigungsflüssigkeit im Kreislauf gefahren. Takt 1 und 2 haben eine Abluft, mit der der Wasserdampf über Dach geführt wird. Der Badinhalt in Zone 1-4 je ca. 4m<sup>3</sup>, Zone 5 ca. 500 lt.

Takt 1 Entfetten/Phosphatieren  
Takt 2 Alu-Beizentfetten  
Takt 3 Spülen  
Takt 4 Spülen und VE-Spülen  
Takt 5 Passivierung auf Titanbasis

### **Abwasseranlage**

Die Spülwässer in Zone 3+4 werden alle im Kreislauf über eine Ionenaustauschanlage gefahren. Bad 1+2 wird, wenn die Bäder erschöpft sind, extern von einer Fachfirma entsorgt.  
Die Regenerate der Ionenaustauschanlage werden in einer Verdampferanlage aufbereitet.  
Der anfallende Schlamm wird extern entsorgt.  
Die ganze Abwasseranlage wird so gefahren, dass kein Abwasser in den Kanal gelangt.

### **Trocknungsprozess / Warteschleife vor Pulverkabine**

Die nassen, vorbehandelten Teile werden im Umluftsystem bei Temperaturen von ca. 100-130° C getrocknet. (6 Takte). Die Beheizung erfolgt über 2 Gasbrenner.

### **Pulverbeschichtungskabine I**

Die sauberen, vorbehandelten und trockenen Teile werden in einer Kunststoffkabine pulverbeschichtet (**keine** Lösungsmittel). Die Zuluftführung erfolgt aus der Halle. Das überschüssige Pulver (Overspray) wird im Kreislauf gefahren, im Zyklon abgeschieden und wieder verwendet. Die Luft wird zusätzlich über einen Filter geführt und wieder der Halle zugeführt. Die Beschichtung erfolgt automatisch über Hubständer, wie auch manuell.

### **Pulverbeschichtungskabine II**

Selber Ablauf/Technologie wie bei Kabine I  
Die Beschichtung erfolgt ausschließlich manuell!

### **Einbrennofen**

Die nun bepulverten Teile werden im Umluftsystem bei Temperaturen von 180-200°C (lt. technischen Merkblätter der Pulverlieferanten) eingebrannt. Die Beheizung erfolgt indirekt über einen Gasbrenner.

### **Verpackung**

Die nun fertig behandelten Teile werden bei der Abnahme manuell vom Warenträger abgehängt und gleichzeitig optisch kontrolliert.

### **Qualitätskontrolle/Dokumentation**

Die Teile werden nach Kundenvorgabe kontrolliert und demensprechend die geforderten Prüfungen durchgeführt.

Die Fa. Alcolor ist nach Qualicoat, Qualisteelcoat, QiB und DB Norm BN 918 340 zertifiziert.