Infrarot-Wärme beschleunigt die Aushärtung von Pulverlack auf Torpfosten aus Aluminium

Eine Kombination aus einem konventionellen Infrarot-Ofen mit einem Infrarot-Booster, hilft Goalpost Ireland, die Aushärtung von lackierten Torpfosten und Zubehör zu beschleunigen. Der neue Ofen ermöglicht eine präzisere Steuerung der Pulverbeschichtung und hilft, eine größere Produktpalette zu verarbeiten.

Goalpost Ireland ist ein führender Entwickler und Hersteller von Sportplatzausrüstungen für Rugby, Fußball, Hockey, Basketball und Tennis. Die Produkte, wie etwa komplette Tore mit Stützpfosten, Unterständen am Spielfeldrand sowie Fahnenstangen sind nach nationalen und internationalen Sicherheitsnormen zertifiziert und werden weltweit verkauft.

Pfosten, Standrohre und Zubehörteile werden aus Aluminium hergestellt, aber konventionell und um den Vorschriften der Sportverbände zu entsprechen, werden sie mit weißer Farbe pulverbeschichtet. Diese wurde bisher in einem Infrarot-Ofen ausgehärtet, durch den die Teile kontinuierlich hängend hindurchgeführt wurden. Der Prozess wurde jedoch immer langsamer, weil sich mit der Zeit durch Pulververschleppung und ineffiziente Härtung Pulver ablagerte. Die Heizleistung des Ofens war nicht steuerbar, der Bediener musste sich ausschließlich auf die Verweilzeit im Ofen verlassen. Die geringe Höhe des Ofens schränkte zudem die möglichen Produktgruppen ein. Goalpost war prinzipiell von den Vorteilen eines Infrarot-Ofens gegenüber einem Konvektionsofen überzeugt und wandte sich an Heraeus Noblelight.

Die Infrarot-Spezialisten installierten einen modernen Infrarot-Ofen mit größerer Arbeitshöhe, so dass nun montierte Produkte bis zu einer Höhe von zwei Metern verarbeitet werden können. Zusätzlich installierte Heraeus Noblelight einen 120-kW-Infrarot-Booster vor dem Ofen. Der Booster ist in vier Zonen unterteilt und erwärmt das Pulver so schnell, dass es sich beim Eintritt in den Ofen in einem gelartigen Zustand befindet. Das minimiert die Pulververschleppung und verhindert eine Verunreinigung des Ofens.

Die neue Kombination aus Infrarot-Booster und -Ofen besitzt eine einfache und präzise Steuerung. Damit ist es jetzt möglich, die Infrarot-Wärme genau an das durchlaufende Teil und die Beschichtung anzupassen. Die Aushärtung erfolgt damit drei bis viermal so schnell als mit dem alten System.

Features

- Härten von weißem Pulverlack auf Aluminium
- Beschichtung von Torpfosten, Fahnenstangen und anderer Ausrüstung für Sportplätze
- Beschleunigung der Durchlaufgeschwindigkeit
- Minimierung von Pulververschleppung

Technische Daten

- konventioneller IR-Ofen
- Infrarot-Booster mit 120 kW

Germany
Heraeus Noblelight GmbH
Infrared Process Technology
Reinhard-Heraeus-Ring 7
63801 Kleinostheim
Phone +49 6181 35-8545
Fax +49 6181 35 16-8410
hng-infrared@heraeus.com
www.heraeus-noblelight.com/infrared

USA
Heraeus Noblelight America LLC
1520C Broadmoor Blvd.
Buford, GA 30518

Phone +1 678 835-5764
Fax: +1 678 835-5765
info.hna.ip@heraeus.com
www.heraeus-thermal-solutions.com

Great Britain
Heraeus Noblelight Ltd.
Clayhill Industrial Estate
Neston, Cheshire
CH64 3UZ
Phone +44 151 353-2710
Fax +44 151 353-2719
ian.bartley@heraeus.com
www.heraeus-infraredsolutions.co.uk

China
Heraeus Noblelight (Shenyang) LTD
2F, 5th Building 5
No. 406, Guilin Rd, Xuhui District
200233 Shanghai
Phone +8621 3357-5555
Fax +8621 3357-5333
info.hns@heraeus.com
www.heraeus-noblelight.cn