

MARKTGESCHEHEN

Lackaufbau effizient kombiniert

Warum der österreichische Landmaschinen- und Anhängerspezialist Brantner auf die Kombination von KTL und Pulver setzt

HB Brantner war das erste Unternehmen der Branche, das den Beschichtungsprozess auf KTL- und Pulverbeschichtungstechnologie umstellt – mit dem Ziel, eine stärkere technologische Leistung, höhere Robustheit und geringere Produktionskosten zu erzielen. Das österreichische Unternehmen ist der führende Hersteller von Profi-Kippern, Dungstreuern, Mulden und Abschiebewagen. Seit über 75 Jahren setzt Brantner auf lokale Produktion und höchste Produktqualität. Die langjährige Erfahrung und der Erfolg geben dem Marktführer recht. Bis heute hat das Unternehmen mehr als 137.000 Anhänger (Kipper, Abschiebewagen, Miststreuer) produziert – landwirtschaftliches Equipment, das höchsten mechanischen Belastungen ausgesetzt ist und daher perfekten und langlebigen Oberflächenschutz benötigt.

Als innovatives Unternehmen und Marktführer in der Herstellung landwirtschaftlicher Anhänger setzt Brant-



Die bis zu 16 m langen und 4 t schweren Bauteile für Anhänger durchlaufen die hochmoderne Beschichtungsanlage – von der Oberflächenvorbehandlung über die KTL-Tauchbecken bis in die Pulverbeschichtung.

Foto: HB Brantner

ner auf die kontinuierliche Optimierung der Produktionsprozesse in Kombination mit hochwertigen Beschichtungstechnologien von Kan-

sai Helios. Brantners High-Tech-Lackieranlage für KTL und Pulverbeschichtung ist ein anschauliches Beispiel einer optimalen Zusammenarbeit

von Hersteller und Beschichtungslieferant. Beide schaffen in einer jahrzehntelangen Kooperation und engstem technischen Austausch eine konti-

nuierliche Weiterentwicklung der Beschichtungsindustrie. „Die Umstellung auf die neue Anlage im Jahr 2020 war ein riesiges Projekt. Wir haben eng mit unseren langjährigen Partnern und Spezialisten zusammengearbeitet, um die technische Ausstattung sowie die Beschichtungen zu entwickeln. Ohne enge Abstimmung, Serviceleistungen und Experten-Know-how wäre eine erfolgreiche Umsetzung nicht möglich gewesen“, sagt Hans Brantner, Geschäftsführer von Brantner. „Wir sind stolz darauf, diesen Erfolg mit anderen Unternehmen zu teilen, die unsere Beschichtungsdienste am Standort nutzen.“

Mehr als 70 % der bisherigen Lösemittel aus dem Nasslackierbereich werden nun mit der Anlage eingespart und die zusätzlich notwendige Energie über ein angrenzendes Photovoltaik-Kraftwerk bereitgestellt. Umweltfreundlichkeit, Qualität und Effizienz stehen im Fokus des erfolgreichen Projektes – von der Oberflächenvorbehandlung über die Beschichtung bis zur gesamten Fertigung.

„Hervorragende Qualität kann man nur gewährleisten, wenn man ein Produkt selbst herstellt. Nach diesem Motto fertigen wir 100 % unserer Produkte in unserem eigenen Werk. Unsere Fahrzeuge sind extremen Belastungen wie Abrieb, Witterung und UV-Strahlung ausgesetzt und benötigen daher vor allem einen optimalen Korrosionsschutz, um ihre Langlebigkeit zu sichern. Dementsprechend wählen wir unsere Beschich-

tungstechnologien mit größter Sorgfalt aus“, sagt Hans Brantner.

Der gesamte Herstellungsprozess findet am Standort in Laa an der Thaya statt – vom Schneiden, Formen und Schweißen der Komponenten und Baugruppen mit modernster Laser- und Robotertechnologie über die Beschichtung und Montage der Fahrzeuge bis hin zur Qualitätskontrolle. Neben hervorragendem Korrosionsschutz bieten die Endprodukte eine extreme Wetter- und UV-Beständigkeit sowie ein hochwertiges Finish im Brantner-Design – Eigenschaften, die nur mit einem optimalen Beschichtungssystem erreicht werden können. Mit der Kombination aus KTL- und Pulverbeschichtung hat Brantner ein System gewählt, das alle Qualitätsanforderungen für die Beschichtung von Anhängern sowie landwirtschaftlichen und bautechnischen Maschinen erfüllt und den besten Schutz vor Korrosion bietet.

Qualität mit KTL und Pulver

Die KTL- und Pulverbeschichtungsanlage ermöglicht eine umweltfreundlichere Verfahrenstechnologie, mit der Brantner seine Produktqualität weiter steigern konnte.

Diese Vorteile überzeugen auch andere Hersteller verschiedenster Segmente, die die Lohnbeschichtungsdienste am Brantner-Standort für ihre landwirtschaftlichen Geräte und Anhängerkomponenten nutzen – einige davon bis zu 16m lang und bis zu 4t schwer.

In Zusammenarbeit mit Kansai Helios wurde die moderne Oberflächentechnikanlage speziell für die Anwendung von KTL- und Pulverbeschichtung konzipiert und optimal auf die Oberflächenvorbehandlung abgestimmt. Beschichtungsspezialisten und Industrieingenieure arbeiten eng zusammen, um aus Leistungs- und Kostensicht die bestmögliche Lösung für Brantner zu entwickeln. Die einzelnen Prozessschritte sind so gestaltet, dass der Ablauf möglichst schnell und effizient erfolgt: Nach dem Entfetten können die Teile optional mit Säure behandelt werden (Beizen oder Ätzen), bevor die trikationische Zinkphosphatierung erfolgt. Im nächsten Schritt wird eine kathodische Epoxidbeschichtung im Tauchverfahren auf die Teile aufgetragen. Nach der Beschichtung werden die Teile mit Permeat gespült, um überschüssige KTL-Farbe zu entfernen und zurückzugewinnen. Anschließend werden die lackierten Teile im KTL-Ofen eingebrannt und in einem Pufferbereich abgekühlt, bevor sie in die Pulverkabine überführt werden, wo die abschließende Pulverbeschichtung aufgetragen wird. Um die beste Leistung zu gewährleisten, wird auch die Pulverbeschichtung im Ofen eingebrannt.

Dieser Prozess ist kosteneffizient und erfüllt höchste Industriestandards im Bereich Korrosionsschutz – dank der optimalen Kombination aus KTL- und Pulverbeschichtungssystemen. Sowohl die Pulverbeschichtungen als

auch die KTL-Beschichtungen sind besonders umweltfreundlich: Pulverlacke sind lösemittelfrei, während KTL-Lacke einen extrem niedrigen Lösemittelanteil aufweisen (bei „Elecron“ ca. 1,5 %). Das Produkt bietet hervorragenden Korrosionsschutz, sehr gute Oberflächenabdeckung und hohe Farbbeständigkeit – insbesondere in Kombination mit Pulverbeschichtungen, die hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Haltbarkeit optimal abgestimmt sind.

ZUM NETZWERKEN:

Hans Brantner & Sohn
Fahrzeugbaugesellschaft
m.b.H, A-Laa a. d. Thaya,
Hans Brantner,
Tel. +43 2522 2511-0,
hb@hb-brantner.at,
www.hb-brantner.at;

Kansai Helios Coatings
GmbH, A-Wien,
Katrin Willenshofer,
Tel. +43 664 966 39 35,
katrin.willenshofer@
helios-group.eu,
Dr. Bogdan Znoj,
Mobil: +386 31 316 792,
bogdan.znoj@
kansai-helios.si,
www.heliosindustrialcoatings.
com/de