

## REINIGUNG VON GLASPERLENRÜCKSTÄNDEN VOR DEM WEITEREN BESCHICHTEN

### ANFORDERUNGEN

Bei der Serienteil-Fertigung werden Bauteile vor der Beschichtung oft glasperlengestrahlt, um eine optimale Oberflächenvorbehandlung im Hinblick auf Haftung und Sauberkeit zu erreichen.

Teilweise haften die Glasperlenrückstände sehr stark an den gestrahlten Teilen und lassen sich nur schwer entfernen. Speziell in nicht abgedeckten Gewindebohrungen und Hinterschneidungen können sich so Glasperlenrückstände ansammeln. Wenn dann z.B. Gewinde beschichtet werden, die noch mit Rückständen behaftet sind, sind die Gewinde durch die unter der Beschichtung eingeschlossenen Rückstände nicht mehr gängig. Die Teile müssen nachgearbeitet oder als Ausschuss entsorgt werden.



Glasperlen

### BISHERIGE TECHNIK

Bisher wurde versucht, die Rückstände durch Eintauchen der Bauteile in eine lösemittelhaltige Flüssigkeit und anschließendes Ausblasen der Teile mit Druckluft zu entfernen. Dies gelang nur teilweise und führte somit zu relativ hohen Ausschusszahlen.

### UNSERE LÖSUNG: NIEDERDRUCK-HEISSREINIGUNG

Unsere Geräte arbeiten mit niedrigem Druck – bis zu 7,5 oder bis zu 14 bar – und hohen Temperaturen. Mit unseren Düsen können auch schwer zugängliche Stellen problemlos und in kürzester Zeit gereinigt werden.

Normalerweise erfolgt die Reinigung manuell, wie rechts dargestellt, aber unsere Geräte können auch problemlos in automatisierte Prozesse integriert werden, siehe hierzu den Anwendungsbericht Automatisierung.



Abreinigen von Glasperlen in  
Teilereinigungsebene 1000 SR

### IHRE VORTEILE

- **Zeitersparnis/Effizienz:** Ablagerungen an Bauteilen lassen sich durch den Einsatz des heißen Wassers rückstandsfrei und in kürzester Zeit von den Bauteilen entfernen. Zeitersparnis oftmals 80-90%.
- **Qualität:** Auch schwer zugänglichen Stellen können durch Einsatz verschiedener Wechselwerkzeuge (siehe Zubehör) problemlos erreicht werden.
- **Arbeits- und Umweltschutz/Chemie/Kosten:** Nutzung gesundheitsschädlicher und teurer Lösemittel entfällt; daher erhebliche Kostenreduzierung, und gesamte Entsorgungsthematik wird vermieden.

- Umweltschutz/Ressourcen: Erheblich weniger Ressourcen, u.a. geringe Mengen an Wasser statt große Mengen an Lösemitteln. Brauchwasser kann über Wochen im Kreislauf gefahren werden, daher auch reduzierte Abwasserentsorgung.
- Mobilität: Geräte sind mobil, daher Reinigung direkt „vor Ort“ problemlos möglich. Das spart Wege- und Umladezeiten.
- Effizienz: Hohe Temperatur von bis zu 95°C trägt zu schnellem Abtrocknen der Werkstücke bei.
- Zusätze: Mit geeigneten Reinigern kann das Verfahren zur Eisenphosphatierung verwendet werden, und gewährt einen besseren Korrosionsschutz durch Eisenionen.
- Investition: Deutlich niedrigere Investitionskosten im Vergleich zu sonstigen Verfahren.
- Universelle Einsetzbarkeit der Heißreinigungsgeräte: Auch für Maschinen- und Teilereinigung.
- Wirtschaftlichkeit: Effizientes Arbeiten, niedriges Investment, kaum laufende Kosten, und hohe Zeitersparnis.

## AMORTISATION

Das Beschichten stellt meist den letzten Fertigungsschritt vor dem Verpacken und Verkaufen dar. Müssen die fast fertigen Werkstücke aussortieren werden – nachdem fast alle anderen Arbeitsschritte wie z.B. (Spritz)gießen, Drehen, Fräsen, Gewinde bearbeiten usw. bereits verrichtet wurden – ist das unerfreulich und mit vergleichsweise hohen Kosten verbunden.

Daher amortisiert sich unsere Technik bereits innerhalb kürzester Zeit: Bei angenommenen Ausschusskosten von nur € 50,- pro Teil amortisiert sich ein Gerät vom Typ 1000 SR bereits nach 130 -150 Teilen weniger Ausschuss.

Eine genauere Rechnung für Ihr Unternehmen können Sie gerne mit Hilfe unseres Amortisations-Kalkulators vornehmen.



Bauteile gereinigt

Amortisations-Kalkulator