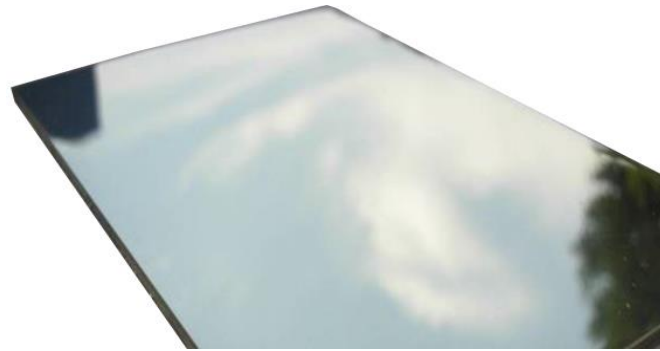

Hochglanzpolierte Komponenten

Anwendung/Anforderung

Hochglanzpolierte Werkstücke müssen nach dem Gravieren fettfrei sein, um in einem weiteren Schritt lackiert zu werden. Es sind Sichtteile in einem Aufzug und in der Bedienfläche integriert.

Bisherige Technik

Es ist nahezu unmöglich, die Komponenten zu reinigen, da sie für die Ultraschallbäder/ Klarspülbäder zu groß sind und daher vom finanziellen Aspekt her uninteressant. Vor allem die Teile kratzfrei zu reinigen stellt eine besondere Herausforderung dar, weil selbst Lappen Kratzspuren hinterlassen.



Lösung

Modifiziertes 1000 SRE mit separater Spüleinrichtung. Die eigentliche Reinigung erfolgt mit alkalischem Reiniger und VE-Wasser. Der Zusatz von alkalischem Reiniger entschärft die Aggressivität des VE-Wassers; somit konnte ein normaler 1000 SRE spezifiziert werden. In einem zweiten Schritt wird mit VE-Wasser die entfettete Stelle klargespült. Ansonsten gibt es Rückstände auf den Oberflächen, die sich später nicht mehr entfernen lassen. Im Anschluss kann lackiert und die Komponente verbaut werden.

Vorteile der Niederdruck-Heißreinigungstechnik

- ✓ Effiziente Lösung auch bei großen Bauteilen
- ✓ Hohe Flexibilität hinsichtlich der Stückzahlen und der Baugrößen → man ist nicht auf die einschränkenden Abmaße von Waschmaschinen oder Ultraschallbäder limitiert
- ✓ Schonendes Verfahren
- ✓ Zusätzlicher Spülvorgang generiert eine rückstandsfreie Oberfläche
- ✓ Die hochglanzpolierten Ausführungen wurden bis dato nur ungern verkauft, da die Produktion wie auch der Unterhalt aufwendig ist, es ist jeder Schmutz ersichtlich.