

# Qualität in der Beschichtung

**DER LACK FÜR LANDMASCHINEN** soll hochwertig in der Optik, robust und widerstandsfähig sein. Brantner Fahrzeugbau, Westeuropas Nummer eins im landwirtschaftlichen Kipperbau, eröffnete kürzlich die weltweit grösste «ACC»-Beschichtungsanlage und zeigt mit diesem neuen Verfahren, welche Ansprüche eine zeitgemässe Oberflächenbehandlung heute erfüllen muss.

Mit dem von der Firma Henkel entwickelten Beschichtungsverfahren «ACC 866» (Autophoretic Coating Chemicals) wird durch eine chemische Reaktion an einer gereinigten Metalloberfläche eine organische Schicht aus einer Polymeremulsion gebildet. Aufgrund dieser Reaktion entsteht eine extrem hohe Haftung der Grundierung auf der Metalloberfläche. Einzigartig bei dieser Oberflächentechnik ist die Bildung einer einheitlichen Schicht über die gesamte Werkstückoberfläche – selbst in schwer zugänglichen Bereichen, wie beispielsweise in Hohlräumen. Durch das Autophorese-Verfahren wird auch ein hervorragender Schutz gegen Kantenkorrosion erreicht.

**Vorteile** Fotos mit dem Rasterelektronenmikroskop belegen einen einheitlichen, dichten Nassfilm vor der Trocknung und einen gleichmässigen Schichtverlauf auch bei scharfkantigen Gegenständen. So kann die Dispersion selbst komplexe Strukturen gleichmässig beschichten. Im Unterschied zur Elektrotauchlackierung können beim «ACC»-

Verfahren röhrenförmige, vormontierte oder verwinkelte Konstruktionen wesentlich besser beschichtet werden.

Für den Kunden bringt diese moderne, aber auch teurere Beschichtungstechnik Vorteile, in dem ein exzellenter Korrosionsschutz von innen und aussen erreicht wird. Zudem ist die Haftung des Lacks am Untergrund besser, selbst bei mechanischer Beschädigung wird ein Fortschreiten des Rostansatzes weitgehend unterbunden. Die Produkte sollen langlebiger werden und künftig einen höheren Wiederverkaufswert aufweisen. Zwei Argumente, die Brantner künftig noch mehr ausspielen möchte.

**«Badekur» sichert Qualität** Brantner verfügt weltweit über die grösste «ACC 866»-Anlage mit der Werkstücke bis zu 16.50 m Länge, 2.40 m Höhe und 2.40 m Breite behandelt werden können. Die Bauteile werden in einem vollautomatisierten Verfahren 14 Mal in Flüssigkeiten mit

chemischen Inhaltsstoffen getaucht. Viel Wert wird bei diesem Verfahren auf die Reinigung der Metalloberflächen gelegt, sind doch elf Tauchvorgänge alleine diesem Prozess gewidmet. Nach der Reinigung erfolgt die eigentliche Oberflächentechnik in drei Schritten: Im ersten Becken wird die Grundierung aufgetragen, im zweiten Becken Überschüsse abgespült und im dritten Becken erfolgt die Vorbereitung für das Einbrennen. Das Einbrennen erfolgt in Heissluftöfen bei 105° C. Anschliessend wird dann die bekannte 2-Komponenten-Acryl-Lackierung appliziert.

**Neues Erscheinungsbild** Brantner hat für dieses Verfahren mehr als 20 Mio. Fr. investiert und bietet diese neue Oberflächentechnik für alle Fahrzeuge an, die ab Juni 2009 bestellt werden. Auch optisch kommt es zu einer Neuausrichtung: Der Fahrgestellrahmen und das Plateau werden zukünftig im Farbton «schwarz» lackiert, die Beschriftung der Fahrzeuge ist weiss. ■

Mit neuer Beschichtungstechnik behandelt und in farblich aufgefrischem Look: Agrarkipper von Brantner.



**Autor** Dr. Roman Engeler, UFA-Revue, 8401 Winterthur

**Brantner** ist ein Familienunternehmen, das im Bereich Agrarkipper-, Kommalkipper-, Sonderfahrzeugbau, Hallenbau sowie im Autohandel tätig ist. Rund 270 Mitarbeiter fertigen jährlich gegen 2500 Anhängerfahrzeuge (Einachs- und Tandemkipper, Zwei- und Mehrachskipper, Muldenkipper, Abschiebe- und Plattformwagen sowie Transportmulden für den 3-Punkt-Anbau). In der Schweiz werden Brantner-Produkte von Althaus in Ersigen vertrieben.

[www.hb-brantner.at](http://www.hb-brantner.at), [www.althaus.ch](http://www.althaus.ch)

**INFOBOX**

[www.ufarevue.ch](http://www.ufarevue.ch)

4 • 10