

Sonderdruck

aus Heft 12/2009 der Fachzeitschrift „GALVANOTECHNIK“
EUGEN G. LEUZE VERLAG KG · D-88348 BAD SAULGAU

Überreicht durch:

HARTER
drying solutions

Trocknung – schneller, besser, sparsamer

Nach dem Bau einer neuen Werkshalle erstand die Firma *Comte* aus Sulingen eine gebrauchte Gestellanlage für die Zink- und Zink-Eisen-Abscheidungen. Für die speziellen Trocknungsaufgaben, die sich aus dem sehr großen Teileportfolio ergeben, musste ein speziell angepasster Trockner separat angeschafft werden. Weil aber der Lohnbeschichter mit den herkömmlichen Heißlufttrocknern an seinen anderen Anlagen aus energetischen, vor allem aber qualitativen Gründen unzufrieden war, beschloss das Unternehmen hier neue Wege zu beschreiten.

Die 1836 als Handwerksbetrieb gegründete *Comte* befasst sich heute ausschließlich mit der Metalloberflächenbehandlung. Das in der sechsten Generation erfolgreich geführte Familienunternehmen ist durch den Einsatz innovativer Prozess- und Fertigungstechnologien vorwiegend auf industrielle Fertigungsstandards ausgelegt. Um die Firmenstruktur noch effizienter zu gestalten, wurde im Jahr 2001 die *Comte Metallveredelung GmbH & Co. KG* gegründet. Dieser Teil des Unternehmens befasst sich vorwiegend mit Zinklegierungsbeschichtungen. So ist der Betrieb



Gestell beim Einfahren in den Trocknungstrog der Verzinkungsanlage bei der Firma *Comte Metallveredelung* in Sulingen

zunehmend mit acht Anlagen zur Bearbeitung von Gestellwaren als auch von Trommelwaren eingerichtet, die den strengen Anforderungen der heutigen Umweltgesetzgebung genauso entsprechen wie die Anlagen zur Abwasser- und Abluftreinigung.

Schnell, energiesparend und prozesssicher

Von mehreren Seiten bekam die Firma *Comte* die Empfehlung mit der auf Kondensationstrocknung spezialisierten *Harter GmbH* in Verbindung zu treten. Nach eingehenden Gesprächen über die Trocknungsproblematik entschied sich der Metallveredler für den Einsatz von zwei Gestelltrocknern mit einem *Airgenex*[®]-Entfeuchtungsmodul, das auf Platz sparende Art in die bestehende Anlage integriert wurde. Bei einer vorgegebenen Taktzeit von sechs Minuten kann heute eine Vielzahl von Bauteilen des Lohnbeschichters komplett getrocknet werden. Das Unternehmen schätzt die Zeitersparnis mit der *Airgenex*[®]-Trocknung im Vergleich zu den Heißlufttrocknern seiner anderen Anlagen auf 30 bis 40 %.

Diese Erfahrungswerte wurden von Seiten der *Harter GmbH* bestätigt. Die Trocknung von Passivierungen und Nachtauchlösungen im Zinkbereich findet bei lediglich 70 °C statt. Die Sorge des Lohnbeschich-

ters, dass die Qualität der Versiegelung darunter leiden könnte, stellte sich als unberechtigt heraus. Die Vernetzung der Versiegelung ist bei der Niedertemperaturtrocknung überhaupt kein Problem. Die hohen Anforderungen der Automobilbranche, die die Firma *Comte* bedient, werden somit erfüllt und eine hohe Prozesssicherheit ist gewährleistet.

Hohe Luftumwälzung

Die beiden eingesetzten Gestelltrockner aus Polypropylen haben Innenmaße von 600 x 2500 x 1800 mm (LxBxH). Während der Trocknung werden 48.000 m³/h Luft bei einer Geschwindigkeit von circa 8,5 m/s umgewälzt. Die niedrigen Temperaturen während der Trocknung sind nicht nur schonend für die Produkte, sondern auch energetisch interessant. Das *Airgenex*[®]-Entfeuchtungsmodul hat eine Anschlussleistung von lediglich 6 kW. Zusätzlich wird die Abwärme eines Blockkraftwerkes im Betrieb genutzt, die das *Airgenex*[®]-Aggregat noch unterstützt. Die Trocknung selbst findet im geschlossenen System statt und ist daher praktisch emissionsfrei.

Viel Erfahrung

Die *Harter Oberflächen- und Umwelttechnik GmbH* ist ein mittelständisches, inhabergeführtes Unternehmen, das sich auf die Entwicklung, die Fertigung und den Vertrieb hochtechnologischer Trocknungsanlagen spezialisiert hat. Seit 1991 hat *Harter* über 700 Anlagen in den Bereichen Schlamm-trocknung, Haftwassertrocknung und Lacktrocknung platziert. Individuelle Lösungen, bei denen neben Qualität und Prozesssicherheit auch die Energieeinsparung an oberster Stelle stehen, hat das Unternehmen schon vielfach erfolgreich realisiert.



Das *Airgenex*[®]-Aggregat 6000 integriert in örtliche Gegebenheiten

Kontakt

Comte Metallveredelung GmbH & Co.KG, Frank Raschdorf (Werksleitung/ Mitglied der Geschäftsleitung), D-27232 Sulingen; Tel.: +49 (0)4271-938939, E-Mail: f.raschdorf@p-comte.de

Harter Oberflächen- und Umwelttechnik GmbH, Stephan Zeimetz, D-88167 Stiefenhofen; Tel.: +49 (0)8383-9223-24, E-Mail: stephan.zeimetz@harter-gmbh.de

TROCKNUNGSANLAGEN, DIE ÜBERZEUGEN.

Harter trocknet. Alles.
Immer budget- und umweltbewusst, mit einem Drittel der Energie, die herkömmliche Trockner benötigen. Und immer so perfekt und individuell wie Ihre Produkte selbst:

Airgenex[®] Trocknungssysteme

- > Der Profi für Galvanik, Lack, Metall, Kunststoff, Lebensmittel, Holz und die Reinigungsindustrie
- > **Zeitsparend:** Über 50 % schneller als konventionelle Systeme
- > **Kostensparend:** Weniger Ausschuss durch produktschonende Trocknung
- > **Umweltschonend:** Geschlossenes System mit Wärmerückgewinnung

Drymex[®] Schlamm-trocknung

- > Die erste Wahl für intelligente Schlamm-trocknung
- > **Ballastsparend:** Gewichtsreduktion um bis zu 60 %
- > **Kostensparend:** Bis zu 60 % geringere Entsorgungskosten
- > **Umweltschonend:** Geschlossenes System mit Wärmerückgewinnung

HARTER Oberflächen- und Umwelttechnik GmbH | Fon +49 (0) 8383/9223-0 | www.harter-gmbh.de