



BANDVORBEHANDLUNG VORBEHANDLUNG VON LEBENSMITTELBÄNDERN

ANSPRUCHSVOLLES MATERIAL OPTIMAL VORBEREITEN

Bei der Verpackung von Lebensmitteln und Tiernahrung hat sich neben dem klassischen Dosenmaterial zunehmend Aluminium durchgesetzt. Abhängig vom jeweiligen Anwendungsfall gibt es dabei starke Unterschiede in der Anforderung an Dicke, Festigkeit und Oberflächenbeschaffenheit.

Speziell für die anspruchsvolle Produktion von Dosendeckelmaterial aus einer 5000er Legierung bietet Eisenmann eine optimierte chemische Vorbehandlung an.

Ziel der nachfolgenden Bandlackierung ist es, ein Produkt mit ästhetischem Aussehen und einer hohen Widerstandsfähigkeit gegenüber jeglichen Umweltbedingungen zu erzeugen.

Um das zu erreichen, bedarf es zuerst einer sehr sauberen, wasserbenetzbaren Oberfläche. In Verbindung mit einer sauren Dekapierung, die auch die Magnesiumoxidschicht angreift und abbeizt, wird eine Konversionsschicht aufgetragen. Sie hat die Funktion, den Korrosionsschutz zu gewährleisten und gleichzeitig die Haftung des zum Schluss aufgetragenen Klarlacks zu verbessern.

Hocheffektive Vorbehandlungsanlagen

Eisenmann hat dafür die optimale Lösung entwickelt. Sie besteht aus einer Kombination von langen, vertikalen Prozesszonen und kurzen, sehr effektiven Spülzonen.

Für die hier üblicherweise zum Auftrag der Konversionsschicht eingesetzten Chemcoater liefert Eisenmann auch die Misch- und Versorgungsstationen. Die Vorbehandlung von Material für andere Verpackungsanwendungen wird ebenfalls angeboten.



Bauweise	
Zonen	vertikal (Prozesszonen), horizontal (Spülzonen)
Trockner	2 Zonen, vertikal, klimatisiert
Standorte	
Referenzanlagen	Deutschland, Russland, Saudi-Arabien

BANDVORBEHANDLUNG VORBEHANDLUNG VON LEBENSMITTELBÄNDERN

Vorteile auf einen Blick

- Kompakte, wartungsfreundliche Bauform
- Spritzschutzkassetten mit optimiertem Design aus Edelstahl/Kunststoff
- Schutz vor Chemikaliendämpfen für Anlage und Bediener durch dampfdichte Bauweise der Deckel mit Stoßdämpfern und Wassertassen
- Begehbare Prozesszonen für gute Zugänglichkeit bei Wartung
- Geregelte und überwachte Medienversorgung
- Wartungsarme ziehbare Spritzrohre mit verstopfungsfreien großen Löffeldüsen
- Standardisierte Bauteile zur Reduzierung der Konstruktionsdauer und Investkosten
- Spritztunnel dampfdicht und im Unterdruck
- Trockner mit Klimasteuerung, dadurch definierte gleichbleibende Austrittstemperatur
- Vollautomatische Misch- und Versorgungsstation für Chemcoater
- Ressourcenschonender Betrieb

Technische Daten

Bandgeschwindigkeit	20 - 300 m/min
Banddicke	0,15 - 0,8 mm
Bandbreitenbereich	1.050 - 2.100 mm
Prozessschritte	Entfetten und Kaskadenspülen, Dekapieren und Kaskadenspülen, Trocknen, Konversionsbehandeln



EISENMANN

www.eisenmann.com

Eisenmann Thermal Solutions GmbH & Co. KG, Leinetal, 37120 Bovenden, Tel.: +49 551 820830-0, Fax: +49 551 820830-50

2016 © Eisenmann Thermal Solutions GmbH & Co. KG | 10-2016

Alle Rechte vorbehalten. Sämtliche Texte, Bilder und Grafiken unterliegen dem Urheberrecht und anderen Gesetzen zum Schutz des geistigen Eigentums. Eine Nutzung der Inhalte ist erst nach Zustimmung durch die Eisenmann Thermal Solutions GmbH & Co. KG gestattet. Sämtliche Angaben, Beschreibungen und Illustrationen stehen unter dem Vorbehalt technischer Änderungen, insbesondere in Hinblick auf die Weiterentwicklung unserer Produkte nach dem jeweiligen Stand der Technik. Eine besondere Ankündigung bei Änderungen von Angaben, Beschreibungen und Illustrationen erfolgt nicht. Einzelne Fehler bleiben vorbehalten. Technische Eigenschaften können von Land zu Land abweichen.