

Lackier-Vorbereitung

WOLF Universalarbeitsplätze für Lackier-Vorbereitung und Spot-Repair



Spirit of Air®





VORAUSSETZUNG FÜR DIE PERFEKTE LACKIERUNG

Vorbereitungsplätze und die dort durchgeführten Arbeiten nehmen in der Unfallinstandsetzung einen hohen Stellenwert ein, denn hier werden die Voraussetzungen - der perfekte Untergrund - für die anschließende Decklackierung geschaffen.

Stimmt diese Vorbereitung nicht, dann ist auch mit der besten Decklackierung keine beständige Oberflächenqualität zu erreichen. Vorbereitungsplätze von WOLF erfüllen die höchsten Ansprüche hinsichtlich der technischen Ausstattung und der erreichbaren Oberflächenqualität.

Der von WOLF geprägte Begriff der Universalarbeitsplätze bedeutet, dass sämtliche Arbeiten der Lackiervorbereitung an einem Arbeitsplatz durchgeführt werden:

- ▶ Spachteln
- ▶ Trockenschliff
- ▶ Füller spritzen
- ▶ Trocken- oder Nassschliff
- ▶ Grobreinigung

Neben Spot-Repair Arbeiten werden auch zunehmend Kleinschäden in der Vorbereitungszone, d.h. inklusive Decklackierung komplett behandelt.

Hierzu ist allerdings eine gehobene technische Ausstattung wie Seitenabtrennung über Rollos, IR-Strahler, eine optimale Ausleuchtung sowie eine leistungsstarke Be- und Entlüftung erforderlich.

Die Konzeption und die technische Ausstattung einer Vorbereitungszone ist in erster Linie mit den geplanten Durchsätzen und den speziellen betrieblichen Anforderungen verbunden. Bezogen auf die Kunden-Zielsetzung wird bei WOLF für jeden Betrieb die technisch sinnvollste und wirtschaftlichste Lösung erarbeitet.



Vorbereitungsplätze mit Zuluftkanal

ZULUFT

Zuluftkanäle

Die Luft strömt über einen Zuluftkanal mit Ausblasgittern, der entlang der Vorbereitungsplätze verläuft, in den Bereich der Vorbereitungsplätze ein. Der Zuluftkanal wird von einer Zuluftanlage (WLE) versorgt.



Vorbereitungsplätze mit textilen Zuluftkanälen

Textile Zuluftkanäle

Diese stellen eine Alternative zu den vorgenannten Kanälen dar. Sie sind leicht, optisch ansprechend und können zur Reinigung leicht demontiert werden. Die Perforierungen können je nach Anforderung vorgesehen werden.



WD-A Zuluftgerät – Heizmedium: Warmwasser

WD-A Zuluftgerät

In der Regel werden drei dieser Geräte, falls erforderlich auch mehr, direkt unter der Hallendecke vor den Vorbereitungsplätzen installiert. Über Ausblasjalousien strömt die Luft direkt in den Raum ein.



Zuluft über Filterdecke

Filterdecke

Mit einer Filterdecke über dem Vorbereitungsplatz ist die beste Voraussetzung für saubere Luft im Arbeitsbereich gegeben. Es wird die gleiche Filterqualität wie in der Lackierkabine vorgesehen. In Verbindung mit seitlichen Rollos kann eine gleichmäßige Vertikalströmung erreicht werden.

ABSAUGUNG



Bodenabsaugung

Bodenabsaugung (Floor System)

Die Bodenabsaugung ist die effizienteste Art der Absaugung, da der Overspray den kürzesten Weg zu den Abscheidefiltern hat. Hebebühnen werden in einer speziellen Variante so integriert, dass eine optimale Absaugung um die Bühne gewährleistet ist.



Wandabsaugung

Wandabsaugung (Wall System)

Absaugwände werden dann installiert, wenn Fundamentarbeiten nicht möglich oder nicht gewünscht sind. In Kombination mit speziell perforierten textilen Zuluftkanälen kann hier ebenfalls eine sehr gute Anströmung in Richtung Absaugwand erzielt werden.

AGGREGATE-TECHNIK

Hochleistungsaggregat - Baureihe WLE

Auch im Vorbereitungsbereich haben sich die bekannten und leistungsstarken kombinierten Zu- und Abluftanlagen des Typs WLE bewährt. Die Beheizung erfolgt entweder mit Gas, Öl oder Warmwasser. Vom Aggregat wird die gefilterte Zuluft über einen Zuluftkanal zu den Vorbereitungsplätzen geführt. Sind über den Arbeitsplätzen Filterdecken vorgesehen, wird die Zuluft über gesteuerte Jalousieklappen direkt in das jeweilige Plenum geführt.

Immer wenn es möglich ist, werden Aggregate mit einer Wärmerückgewinnung ausgestattet. Die Geräte sind in verschiedenen Leistungsstufen verfügbar. Als Mindestanforderung gilt pro Platz eine Luftleistung von 15.000 m³/h.

WD-A Zuluftgerät, WK Absauganlage

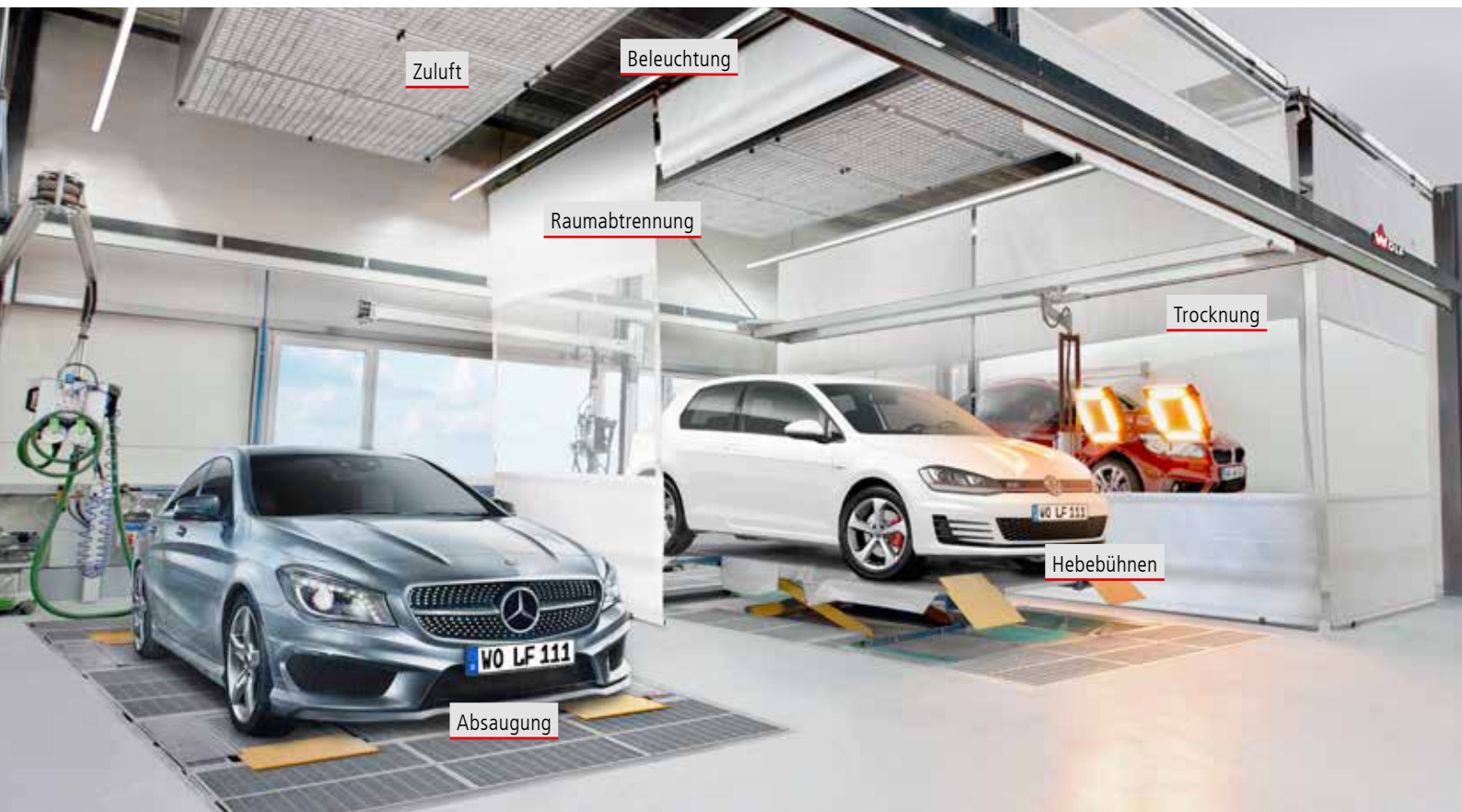
Diese Kombination wird oft gewählt, wenn der Platz für eine kombinierte Zu- und Abluftanlage nicht vorhanden ist. Voraussetzung ist, dass die Beheizung mit Warmwasser erfolgen kann. Jedes Gerät hat eine Luftleistung von ca. 6.200 m³/h, einen Zuluftfilter, ein Warmwasser-Heizregister und einen Zuluftventilator. Die elektrische Anschlussleistung und der Stromverbrauch sind sehr gering.

Die Abluft wird über einen Sammelkanal der Abluftanlage Typ WK zugeführt und von dort direkt über Dach abgeführt.



WD-A Zuluftgerät

WLE Hochleistungsaggregat



AUSSTATTUNGSVARIANTEN

WOLF bietet ein breites Spektrum an Ausstattungsvarianten für Vorbereitungsplätze.
Je nach Wunsch und Anforderung werden von uns moderne und attraktive Arbeitsplätze eingerichtet.

1 Zuluft

Zuluft über Filterdecke
Alternativ: Zuluft über Ausblaskanäle,
Zuluft über WDA-Geräte

2 Beleuchtung

Heute zunehmend LED-Technik.
LED-Beleuchtungsbalken von WOLF
mit integrierter Rollo-Aufhängung

3 Raumabtrennung

durch elektrische Rollos
Alternativ: durch Vorhänge

4 Absaugung

Floor System - Bodenabsaugung
Alternativ: Wall System - Wandabsaugung

5 Hebebühnen

In die Berostung integrierte Hebebühnen
Alternativ: Power Stage
(größere Fundamentmaße)

6 Trocknung

Schienengeführter IR-Strahler
Alternativ: Mobilstrahler



STEUERUNG der Zu- / Abluftanlagen

Die Absaugung an den einzelnen Arbeitsplätzen erfolgt auf Anforderung, – auf Tastendruck des Mitarbeiters am Arbeitsplatz.

In diesem Fall öffnet eine dem jeweiligen Absaugplatz zugeordnete Absaugklappe. Über ein einstellbares Zeitglied in der Steuerung kann die Laufzeit der Zu- / Abluftanlage vorgegeben werden.

Nach Ablauf der Zeit schaltet die Anlage automatisch in den Standby-Betrieb, sofern nicht zwischenzeitlich eine Steuereinheit erneut betätigt wurde.

BETRIEBSARTEN SERIENMÄSSIG

Zusätzlich zur Hauptfunktion „Lackierbetrieb“ sind in der Steuerung weitere Betriebsarten wählbar:

Hallenheizung

In dieser Betriebsart ist die Anlage auf Umluftbetrieb geschaltet, alle Absaugklappen sind geöffnet. Die Raumtemperatur wird über ein Raumthermostat gesteuert. Eine Nachstabsenkung der Raumtemperatur kann zusätzlich programmiert werden. Im Lüftungsbereich der Anlage kann somit auf eine Hallenheizung verzichtet werden.

Hallenlüftung

In dieser Funktion läuft die Anlage wie in der Betriebsart „Lackieren“ im reinen Frischluftbetrieb, wobei hier die Luft über alle Vorbereitungsplätze verteilt abgesaugt wird.





Spot-Repair Bereich: Floor System mit Filterdecke, Beleuchtung, Trennrollos



Spot Repair-Anlage: Wall System mit Beleuchtungsbalken, Trennrollos, je Platz 3 textile Zuluftkanäle



Spot-Repair Anlage: Floor System mit Beleuchtungsbalken, Trennrollos, je Platz 2 textile Zuluftkanäle



Vorbereitungsplätze mit LED-Beleuchtungsbalken mit integrierten Rollos

SPOT-REPAIR und Kleinschaden-Behebung

Zur Durchführung von Spot-Repair-Arbeiten, bei denen auch Basislacke und Klarlacke appliziert werden, bietet WOLF zusätzliche Ausstattungen an. Um den Arbeitsbereich vor Staub- und Schmutzeintrag zu schützen, ist eine Abtrennung mit Rollos eine sinnvolle Maßnahme. Mit einer eigenen Filterdecke und Zuführung von Reinluft erfolgt eine weitere Annäherung an Kabinenbedingungen. Sehr wichtig ist ebenfalls die Beleuchtung. Mit dem LED-Beleuchtungsbalken von WOLF, bei dem die Trennrollos integriert sind, ist eine optimale Ausleuchtung und Einstellung der Lichtintensität möglich.



TROCKNUNG

IR-Strahler sind im Vorbereitungsbereich zur punktgenauen und forcierten Trocknung unverzichtbar. Je nach Konzeption der Vorbereitungszone kommen Mobilstrahler oder schienengeführte Systeme (Portalstrahler) zum Einsatz.

LIGHT EVOLUTION®

Das LED-Konzept „Light Evolution“ bietet im Vergleich zur herkömmlichen Beleuchtung ein wesentlich besseres und angenehmeres Arbeitslicht bei deutlich niedrigeren Stromkosten.

Zudem liefern die LED's eine höhere Beleuchtungsstärke. Mit der blendfreien und ohne Lichtpunkte gestalteten Lichtaustrittsfläche wird eine angenehme Arbeitsatmosphäre geschaffen.

WOLF Anlagen-Technik GmbH & Co. KG
Geschäftsbereich Oberflächentechnik
Münchener Str. 54
85290 Geisenfeld, GERMANY
Telefon +49 (0)8452 99-0
Telefax +49 (0)8452 99-350
E-Mail info.ot@wolf-geisenfeld.de
Internet www.wolf-geisenfeld.de

