

# Lackieren in H-Dur

**TECHNIK** Beim deutschen Klavierhersteller Seiler Pianoforte setzt man für perfekte Oberflächen auf ein Lackierzentrum von Höcker Polytechnik. *Text: Heiner Kleine-Wechelmann*

Die Arbeit mit Klavierlacken und die Herstellung einer rundum perfekten Oberfläche ist eine der Königsdisziplinen in der Holzbearbeitung und -veredelung. Insbesondere, da der Lack nicht nur für eine gelungene Optik sorgt,

» Die Arbeitsbedingungen für unsere Lackierer sind nun optimal, und die Lackierergebnisse überzeugen. «

*Julius Feurich, Produktionsleiter*

sondern da er auch einen entscheidenden Einfluss auf den Klang hat. Hier ist viel Erfahrung gefordert, sowohl in allen Vorbereitungsphasen, während der kritischen Lackierprozesse und in der langwierigen manuellen Nachbearbeitung. Das Ergebnis all dieser Erfahrung und der Liebe zum Produkt ist die sichtbare, hörbare und spürbare Perfektion der Instrumente.

In der Seiler Pianofortefabrik GmbH aus Kitzingen in Bayern pflegt man diese Kunst schon seit 168 Jahren. Seit 1849 fertigt das Unternehmen Klaviere und kombiniert damit mehr als eineinhalb Jahrhunderte an Instrumentenbauerfahrung mit modernsten Bearbeitungsmethoden.

Im Jahr 2016 sollte der Lackierbereich bei Seiler auf den neuesten Stand gebracht werden. Produktionsleiter Julius Feurich lotete die Expansionsmöglichkeiten in den bestehenden Räumlichkeiten aus und sondierte mit seinem Team den Markt. Über den langjährigen Maschinen-Handelspartner kam man auf die Lackierkabinenexperten von Höcker Polytechnik. Gemeinsam entwickelte man eine Lösung, die bei niedrigem Energieeinsatz gleichzeitig für optimale Lackierergebnisse sorgt.

## NEUES LACKIERZENTRUM

Seit August 2016 ist bei Seiler das Lackierzentrum von Höcker in Betrieb, welches alle Anforderungen an die komplexen Lackier-



Moderne Technik für die anspruchsvolle Verarbeitung des Klavierlacks: Im Trockenraum kann der sensible Polyesterlack kontrolliert abtrocknen.



Die 36 m<sup>2</sup> große Lackierkabine mit den „Paintgrid“-Vorabscheidern.



prozesse im Instrumentenbau erfüllt. Der mehrschichtige Auftrag des Polyesterlacks fordert nicht nur das Können des Lackierers, der stark haftende Farbnebel verklebt auch besonders schnell die Filter der Farbnebelabsaugung. Auch hier wurde eine Lösung entwickelt, die für niedrige Filterkosten und lange Standzeiten sorgt. Das neue Lackierzentrum wurde nahtlos in die bestehenden Werkstatträumlichkeiten integriert. Auf einer Fläche von 148 m<sup>2</sup> befinden sich nun die Lackierkabine, der Trockenraum, dazu natürlich der Aggregaterraum sowie der Applikationsraum. Alles verbirgt sich hinter einer durchgängigen Paneelenwand.

## OVERSPRAY-LÖSUNG

Die 36 m<sup>2</sup> umfassende Lackierkabine wurde speziell auf die Verarbeitung des Polyesterlacks ausgelegt und erfüllt die Vorgaben des Lackherstellers. Bei einer konstanten Temperatur von 25 °C sowie einer Luftfeuchtigkeit von 50 Prozent dunstet dieser Lack optimal ab. Für gute hygienische Bedingungen sorgt der vorgeschaltete Luftbefeuchter mit integrierter Wasseraufbereitung und UV-Entkeimung. Der stark haftende Overspray des Polyesterlacks wird durch eine Kombination aus „Paintgrid“-Vorabscheidern mit „Painblock“-Filtern gefiltert und abgesaugt. Die Standzeiten der Filter verlängern sich so erheb-

lich, und auch die Kosten für das Filtermaterial werden reduziert. Das Prinzip ist denkbar einfach und funktionell: Ein Paintgrid-Vorabscheider sammelt einen Großteil des Polyesterlacks und entlastet damit die Filter. Die Zyklen für die Filterwechsel verlängern sich so auf bis zu sechs Monate. Zusätzlich können durch den Austausch von stark mit Lack frequentierten Filterblöcken aus dem unteren Bereich gegen die weniger belasteten mittleren und oberen Blöcke die Filterkosten reduziert werden.

## LED-BELEUCHTUNG UND ABSAUG-AUTOMATIK

Letztendlich ist natürlich das handwerkliche Können des Lackierers für das Lackierergebnis entscheidend. Ein energiesparendes, ex-geschütztes LED-Lichtsystem leuchtet dazu die gesamte Lackierkabine hell (mit 2240 Lum) aus und hilft bei den regelmäßigen visuellen Zwischenchecks. Praktisch für den Lackierer ist auch die Automatik an der Spritzapplikation, welche die Beleuchtung und Farbnebelabsaugung einschaltet, sobald die Spritzpistole in die Hand genommen wird.

In der 48 m<sup>2</sup> großen Trockenkabine reduzieren kontrollierte Aushärteprozesse die Ruhezeiten der lackierten Teile zwischen den Lackierphasen. Es bildet sich ein fester, durchgehender Film, und auch die verbliebenen Lösungsmittel können ausdünsten. Nach allen Lackier- und Trocknungsphasen wird der Lack in ausgiebigen Aufbereitungs- und Polierprozessen in Hochform gebracht. Durch die Erfahrung und das handwerkliche Können der Finishing-Spezialisten von Seiler erhalten diese Instrumente ihren einzigartigen Tiefenglanz und den wertigen Charme.

Im Aggregaterraum wird die gefilterte und vorgewärmte Frischluft über einen Gasflächenbrenner, mit einem feuerungstechnischen Wirkungsgrad von 100 Prozent, erhitzt. Die erhitzte Luft wird befeuchtet und über die Zuluftfilter dem Lackiererraum zugeführt. Die Zuluft des Trockenraumes wird nicht befeuchtet. Ein Kreuzwärmetauscher nutzt die Abluft und senkt den Energieeinsatz zusätzlich um mehr als die Hälfte.



Seit 1849 werden in der Seiler Pianofortefabrik GmbH Klaviere hergestellt.

zeigt den aktuellen Wirkungsgrad der Filter an und informiert auch über anstehende Filterwechsel. Das Licht, die Wärmeerzeuger und die Farbnebelabsaugung sind nur aktiv, wenn sie gebraucht werden; die frequenzgeregelten Motoren in der Zu- und Abluftventilation werden stufenlos angesteuert, und die Wärmerückgewinnung mit Kreuzwärmetauscher reduziert den Energieeinsatz beim Gasflächenbrenner. Energieverschwendung wird so vermieden und der Energieeinsatz auf das Nötigste reduziert. Produktionsleiter Julius Feurich ist mit der neuen Anlage jedenfalls rundum zufrieden: „Mit dem neuen Höcker Lackierzentrum haben wir einen zukunftsweisenden Schritt getan. Es wird für uns nun leichter, unsere hohen Qualitätsstandards bei der Oberflächenqualität durchgängig sicherzustellen.“ [www.hoecker-polytechnik.de](http://www.hoecker-polytechnik.de) Der Autor, Heiner Kleine-Wechelmann, ist Vertriebsleiter bei Höcker Polytechnik.

FOTOS: KOCH INTERACTIVE, HÖCKER POLYTECHNIK, SEILER PIANOS