

Lackierung mit hohem Anspruch für Wagner AG von Brönnimann Industriellackierwerke AG Derendingen

► Das sagt Wagner

«Die Firma Brönnimann Industriellackierwerke AG beschichtet für die Wagner AG anspruchsvolle Gussteile, die nebst den hohen Sichtansprüchen auch funktionsseitig diverse Anforderungen erfüllen müssen. Dabei zeigt sich das junge und dynamische Team stets ausgesprochen engagiert und freundlich. Termine werden sehr flexibel und zuverlässig abgehandelt und Prozesse stetig optimiert und modernisiert. Die qualitätsseitigen Herausforderungen, welche sich durch die hohen Anforderungen ergeben, werden mit einer offenen Fehlerkultur und wirksamen Massnahmen angegangen. Mit all diesen Vorzügen hat sich Brönnimann in den letzten Jahren zu einem wichtigen Partner für Wagner entwickelt.»

Das hat Kunde Wagner vorgegeben

Die Schichtdicke der Pulverlackierung darf 70 my +/- 20 my nicht überschreiten. Auf den sauberen Oberflächen sind maximal 1 Staubeinschluss à 1 mm erlaubt. 100% Endkontrolle, keine Stehgrate, kein Überbeschichten. Die Teile dürfen nur mit Handschuhen angefasst werden. Teile ausserhalb der Toleranz müssen entlackt und neu beschichtet werden. Selbstredend müssen Preis, Kapazität und Lieferfristen auch erfüllt sein

In mehreren Schritten zum Ziel

In enger Zusammenarbeit mit Wagner lackiert Brönnimann Musterteile, entwickelt Lehren für die Abdeckung und die Positionierung, optimiert den Produktionsprozess. In gemeinsamen Endkontrollen werden die entsprechenden Standards festgelegt.

Brönnimann setzt konsequent auf eine durchgängige Betreuung seiner Kunden. Die zuständigen Projektleiter sind vom ersten Kundenkontakt über die Projektentwicklung und Angebotserstellung, die AVOR, die Schulung und Begleitung

der Produktionsprozesse, bis zur Fakturierung zuständig und Ansprechperson für den Kunden.

Die Produktionsschritte

Die Produktions-Hauptschritte erfolgen auf einer 180 Meter Ketten-Durchlaufanlage mit einer minimalen Zykluszeit von 180 Minuten. Im ersten Abschnitt durchlaufen die Teile die chrom- und abwasserfreie Sprüh-Vorbehandlung. Nach dem Trocknerdurchlauf erfolgt die Lackierung in der Pulverkabine, ausgerüstet mit zwei Opti-Centern von Gema und mit druckluftgesteuerten, vertikal und einzeln, horizontal sich verschiebenden Pulverpistolen. Der letzte Schritt bildet der Einbrennprozess im 180 Grad heissen Ofen.

Die Vorarbeiten, Endkontrolle und Verpackung finden in abgetrennten und klimatisierten Räumen statt.



Die Teile werden vorgängig der Lackierung abgedeckt und vorgehängt.



Die An- und Auslieferung erfolgt in Kunststoffkisten mit passgenauen Einlagen.

Brönnimann betreibt neben dieser Durchlaufanlage eine mit 5 Robotern ausgerüstete vollautomatische Pulverstrasse für grosse Serien. Kleinserien werden mit einem Pulver- und Gleitlackroboter oder an Handarbeitsplätzen für Pulver-, Nasslack- und PTFE-Lackierungen bearbeitet. Eine Tauchbäderanlage dient der chemischen Vorbehandlung fast aller Substrate. Eine Sandstrahl-, eine Entlackungsanlage, Montageplätze und Tampondruck ergänzen unsere Dienstleistungen.

Brönnimann ist mit grossen Investitionen in die Automatisierung, Digitalisierung und Roboterisierung von einem Gewerbetrieb Richtung Industriebetrieb unterwegs. Manchmal folgen auf 2 Schritte vorwärts auch ein Schritt zurück.

Es macht uns stolz, für die renommierte und erfolgreiche Wagner AG tätig sein zu dürfen.



Schichtdickenmessung in der Endkontrolle.



Wagner AG Waldstatt
 Urnäserstrasse 22
 9104 Waldstatt
 Tel. +41 71 354 81 81
 info@wagner-solution.com
 www.wagner-solution.com



Brönnimann Industriellackierwerke AG
 Gewerbestrasse 11
 4552 Derendingen
 Tel. +41 32 681 30 10
 info@broennimann-ag.ch
 www.broennimann-ag.ch