

Povrchové úpravy

Odborný časopis
pro průmysl,
stavebnictví
a řemeslníky

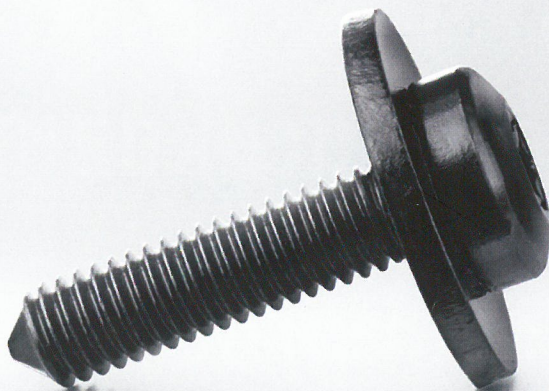
18. ROČNÍK (2015)

ČÍSLO

2

Jediné opravdu černé povlaky.

Unikátní technologie zinkových lamel společnosti Atotech.



Skutečnou známkou dokonalosti v našem průmyslovém odvětví je tmavě černý povlak, který vydrží zkoušku časem. Naše technologie černých zinkových lamel zajistí povlaky, které vykazují prvotřídní ochranu proti korozi, agresivním chemikáliím a UV záření. Objevte černý povlak s takovým druhem ochrany, který udrží funkčnost Vašich výrobků a zároveň jejich atraktivní vzhled.

Více se dozvíte na: www.atotech.com/zincflake



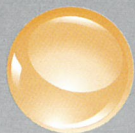
ATOTECH



GALATEK®



Kontinuální linky



Lakovací automaty



Lakovací kabiny



Ruční pracoviště



Předúprava povrchu



GALATEK a.s., Na Pláckách 647, Ledeč nad Sázavou

584 01, Česká Republika, tel.: +420 569 714 111

Fax: +420 569 722 509, lakovny@galatek.cz

www.galatek.cz

Automatická linka pro lakování těl traktorů KUBOTA



Ing. Jan Drápela

V březnu letošního roku došlo k dokončení montáže a zprovoznění největší lakovací linky v historii společnosti GALATEK (**kontakt na 2. str. obálky časopisu**). Jedná se o dodávku automatické lakovací linky na těla traktorů do nově vybudovaného závodu japonského výrobce traktorů firmy KUBOTA FARM MACHINERY ve francouzském Bierne nedaleko známého přístavního města Dunkerque. Po složitých obchodních jednáních došlo v červnu roku 2014 k podpisu smlouvy mezi firmou GALATEK a.s a NISSIN CZ s.r.o. a již v polovině měsíce října byla zahájena montáž technologie, která trvala čtyři měsíce.

Jedná se o unikátní linku nejen svou technologickou náročností a vysokými požadavky na bezpečnost, ale také svými rozměry. Celé zařízení zabírá půdorysnou plochu o rozměrech 90 m x 60 m a při jeho výstavbě byl respektován požadavek neprovádět žádné

zásahy do podlahy haly a aby veškeré tunely a sušárny byly podchodné.

V místě navěšování provede obsluha připojení těla traktoru k závěsnému rámu a zvednutí do pracovní výšky pomocí zvedací stanice. Od toho okamžiku je průjezd traktoru celou linkou plně automatický, bez nutnosti jakéhokoliv zásahu obsluhy (obr. 1).

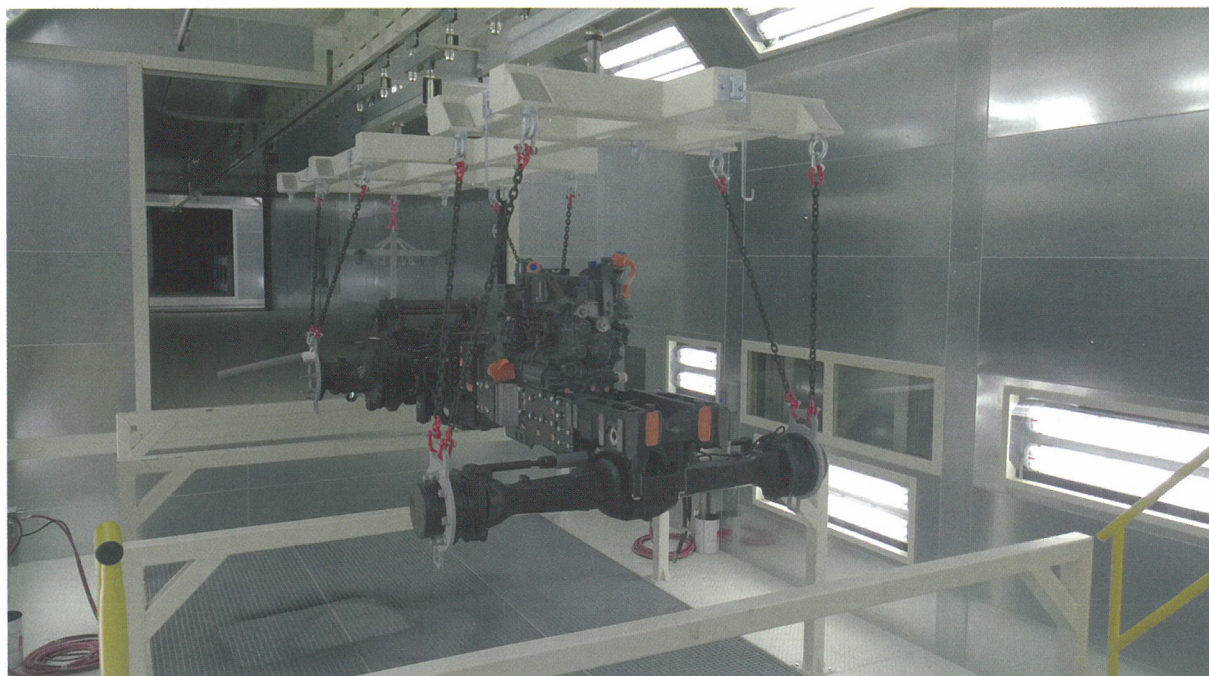
První technologický celek je pěti-komorový průjezdní postřikový stroj (obr. 2), který tvoří základ celé linky a je kompletně v nerezovém provedení. Slouží nejen k odstranění mastnot a mechanických nečistot, ale také k tvorbě ochranné antikorozi vrstvy pomocí zinečnatého fosfátu. Na technologii odmašťování navazuje ofukovací kabina, jejímž hlavním úkolem je odstranit maximální množství ulpělé vody na těle traktoru a rámu. Touto operací dochází k úspoře provozních nákladů, protože množství vody, které

je potřeba odpařit následně v sušárně je již minimální. Sušárna je zkonstruována na bázi vytápění plynovým hořákem a cirkulačními ventilátory. Směr proudění vzduchu je vertikální od spodu do horní části, kde je vzduch nasáván ventilátory a dopravován přes hořákovou komoru zpět do pracovního prostoru sušárny. Pracovní teplota v sušárně je 120°C a doba sušení upraveného výrobku na této pozici je 30 minut, což vyžaduje dvě pozice.

Linka dále pokračuje chladicím tunelem, který je dimenzován pro umístění až tří zavěšených dílů. Je provětráván horizontálně. Vzduchotechnika chladicího tunelu je připravena na letní a zimní provoz, kdy při zimním provozu bude ohřátý vzduch vyfukován zpět do haly a bude využíván k vytápění.

Před samotným nanášením nátěrůvých hmot je třeba ještě zakrýt ty plochy podvozků traktorů, které nebudou lakovány. K této operaci slouží kabina maskování, která je vybavena nezávislou vzduchotechnikou včetně chlazení vzduchu v letním období.

Lakovací kabiny jsou uzpůsobeny pro lakování spodní a horní části těla traktoru. Každá z lakovacích kabin je napojena na vlastní vzduchotechnickou jednotku, která je dimenzována na klesavou rychlost 0,4 m/s. V letním období bude pro zajištění požadované teploty v lakovací kabině přiváděný vzduch ochlazován. Chlazení vzduchu je realizováno přes chladicí registr na-



Obr. 1 - Testování dílu v lakovně



Obr. 2 - Průjezdni postřikový stroj

pojený na chladicí jednotku. Celá linka při plném provozu spotřebuje 165 000 m³ vzduchu za hodinu.

Kabina vytékání je umístěna za každou lakovací kabinou. Velikost pracoviště je dimenzována pro vytékání 2 kusů podvozků traktorů. Kabina je provětrávána a vzduch s obsahem VOC je odsáván k termické spalovně.

Sušárny pro vysoušení barvy jsou dimenzovány na pracovní teplotu 80°C a čas 30 minut, tudíž v každé jsou dvě pozice pro upravovaný díl. Sušárna má dvě topné komory s vlastními hořáky na zemní plyn. Usušené díly jsou automaticky po uplynutí doby sušení převezeny do chladicího tunelu, který je umístěn za každou sušárnu.

Dopravní systém typu Power&Free je tvořen několika nezávislými poháněnými úseky a dvěma zvedacími stanicemi pro zavážení výrobků do linky a k vyvážení již hotových výrobků. Každá ze zvedacích stanic je obsluhována vlastním nezávislým dopravníkem. Další nezávislý dopravník je umístěn v lakovacích kabinách, kde umožní průjezd dílu bez ovlivnění ostatních technologických procesů. Výška koleje dopravního systému je 6500 mm nad podlahou haly. V pracovní koleji je umístěno několik dopravních vozíků, které jsou spojeny závěsným rámem, na který je zavěšeno tělo traktoru o hmotnosti až 5000 kg. Kompletní řešení dopravníku si vyžádalo 165 tun ocelových nosných konstrukcí.

Linka je také vybavena termickou spalovnou, která zajišťuje likvidaci těkavých látek za vysoké teploty pomocí koncentrace v zeolitovém rotoru a následném uvolnění vyšší teplotou i jejich transport do spalovací komory.

Celá realizace takto technicky i obchodně složitého projektu dokazuje připravenost společnosti GALATEK konkurovat největším evropským dodavatelům v oboru povrchových úprav. ■

V Galateku proběhly dny výročních oslav



Josef Kocián*

U příležitosti 25. výročí založení firmy GALATEK (**kontakt na 2. str. obálky časopisu**), proběhly v květnu 2015 dny otevřených dveří, kde se prezentovala nejen historie firmy, ale i její vize do budoucna. Návštěvníci si mohli prohlédnout celý výrobní areál včetně výzkumné laboratoře. Součástí programu byl i bohatý zábavný program.

Oslavy byly rozloženy do dvou dnů: 13. května se uskutečnil Den otevřených dveří pro zákazníky a obchodní partnery, kdy nás navštívilo 140 zákazníků a obchodních partnerů a v sobotu 16. května 2015 byl areál společnosti k dispozici veřejnosti a rodinným příslušníkům. V závěru došlo na posezení pro bývalé i současné zaměstnance společnosti.

Velká účast obchodních partnerů a veřejnosti byl pro nás příjemným překvapením a zavazuje nás i do příštích let. Jménem vedení a zaměstnanců firmy děkuji všem za účast a zájem o naši společnost a těším se na spolupráci v dalších letech. ■

**ředitel a.s.*

