

Lackverbrauch und Betriebskosten sparen, Produktivität gewinnen!

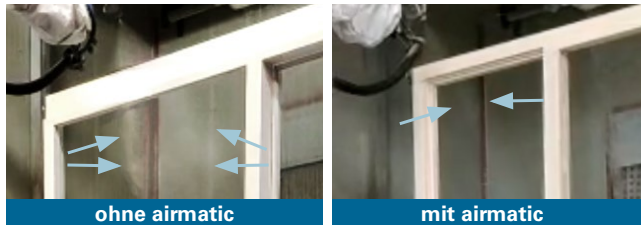


Komplexe Geometrien wie Fenster oder flache Küchenteile, einzelne Produkte oder in Serie: Mit der airmatic-Technologie optimieren Sie Ihren Lackierprozess bis ins Detail.

Eine neue Art der Druckluftaufbereitung schafft Ihnen zahlreiche Vorteile im Bereich der Holzlackierung. Egal, ob Sie manuell, mittels Roboter, Hubgerüst oder Flächenautomat lackieren – mit unserem modularen Systembaukasten stimmen wir die Anlage individuell auf Ihre Bedürfnisse ab.

+ 10-30% Lackeinsparung

Homogene Tröpfchengrößen und reduzierter Zerstäuberdruck erhöhen den Auftragswirkungsgrad und reduzieren den Overspray.



+ Deutlich reduzierte Wartungskosten

Weniger Overspray führt zu erhöhten Filter-, Kabinen- und Anlagenstandzeiten und dadurch zu geringerem Reinigungsaufwand.

+ Geringere Druckluftkosten

Durch die airmatic-Technologie kann der Zerstäuberdruck und somit das benötigte Druckluftvolumen um bis zu 40% reduziert werden.

+ Optimale Ergebnisse

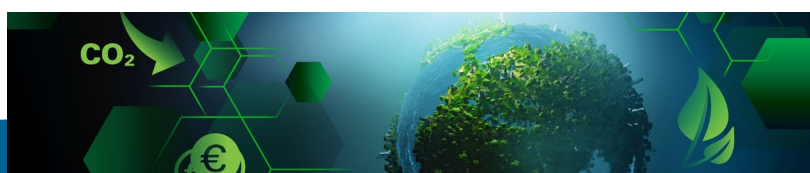
Konstante Prozessparameter an der Zerstäubung führen zu einer optimalen Vernetzung sowie einer qualitativ hochwertigeren Oberfläche.

+ Minimaler Platzbedarf

Schaltschrank und EMP-Einheit sind problemlos in nahezu jede bestehende und neue Anlage zu integrieren.

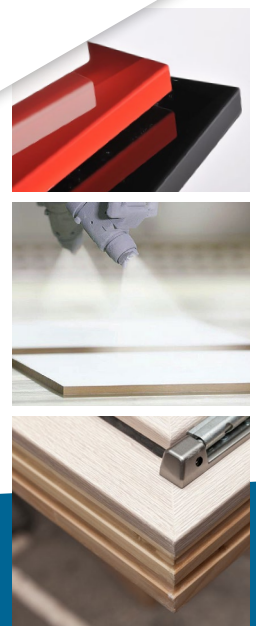


„Mit der airmatic-Zerstäubungsoptimierung von ensutec erziele ich optimale Lackiererergebnisse. Ich habe weniger Nacharbeit und Materialverbrauch, dadurch spare ich Zeit, Geld und Ressourcen. Zudem leiste ich damit einen Beitrag für unsere Umwelt!“



GreenTec

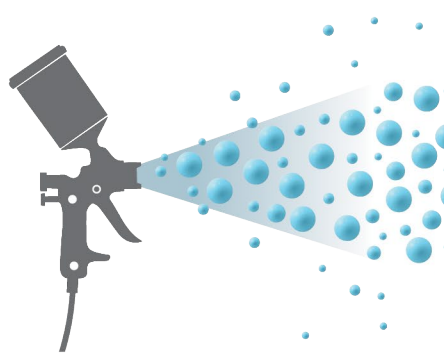
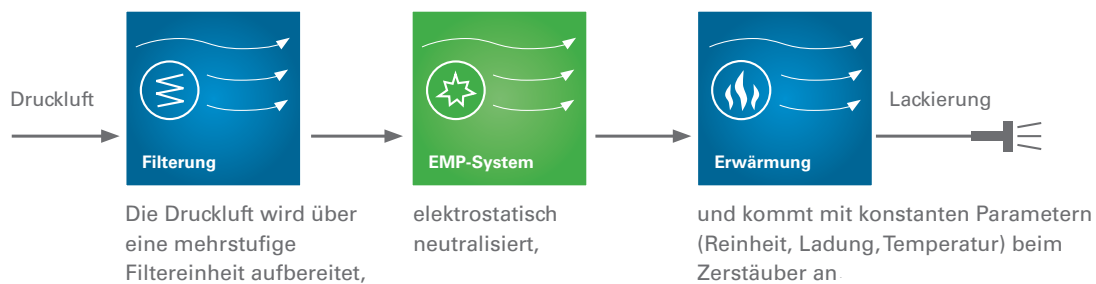
Die airmatic-Zerstäubungsoptimierung liefert einen aktiven Beitrag zum Umweltschutz beim Lackieren im Holzhandwerk, der industriellen Holzverarbeitung und -veredelung.



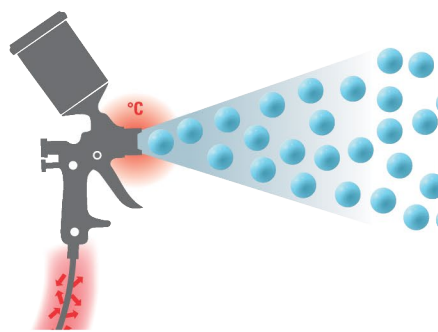
Was genau verändert sich beim Lackierprozess?



Filterung, Reinigung und elektrostatische Neutralisation der Druckluft in der airmatic-Zerstäubungsoptimierung führen zu optimalen Prozessbedingungen und höchster Prozessstabilität beim Lackieren.

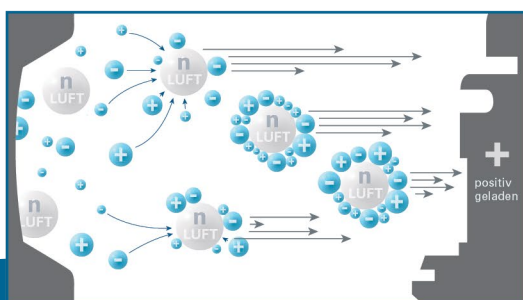


- Lackieren ohne airmatic**
- viel Overspray
 - erhöhter Schmutzeintrag
 - erhöhte Nacharbeit und Ausschuss
 - inhomogene Schichtdicken



- Lackieren mit airmatic**
- weniger Overspray
 - niedrigerer Zerstäuberdruck
 - weniger Schmutzeinschlüsse
 - bessere Eindringtiefe
 - homogenere Schichtdicken

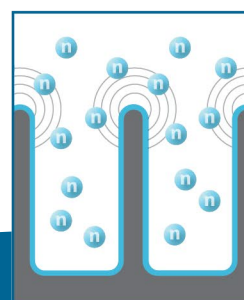
Ladungsneutraler Sprühnebel



Neutralisierte Druckluft wirkt sich positiv auf den Prozess aus: Es entstehen homogenere Tröpfchen mit großer Masse. Deutlich reduzierte Anziehung von Schmutzpartikeln – weder von dem Sprühnebel, noch von der Oberfläche.

- ▶ weniger Overspray, deutlich weniger Schmutzeintrag, homogenere Schichtdicken

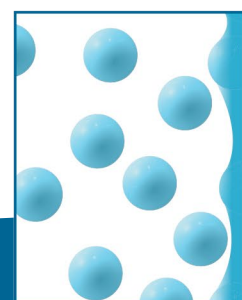
Eindringtiefe



Homogene, ladungsneutrale Tropfen haben eine optimale Eindringtiefe

- ▶ gleichmäßigere Schichtdicken in allen konkaven und konvexen Formen

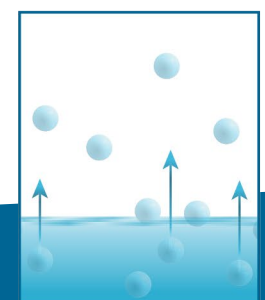
Impulsenergie



Größere Tropfen haben eine höhere Impulsenergie und verbinden sich optimal mit der vorhandenen Oberfläche.

- ▶ gleichmäßigere, qualitativ hochwertigere Oberfläche

Abdunstung



Längere diffusionsoffene Lackschicht.

- ▶ mehr Schichtdicke pro Arbeitsgang möglich