

+Oberfläche

JOT

JOURNAL FÜR OBERFLÄCHENTECHNIK



Hannover-Messe-Ausgabe

JOT Oberflächentechnik
 65341 Eitviller
 Post, Deutsche Post AG, Entgelt bezahlt
 GWV-101

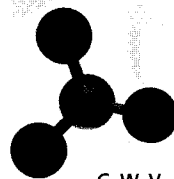
D13194#28-144-426 A I #4/2004
 104

Josef Moest Inh. Otto Schiemann
 Spritztechnik
 Lechwiessstr. 62
 86899 Landsberg

GWV Fachverlage GmbH Postfach 1546 D-65173 Wiesbaden

MGV Moest Spritzgeräte GmbH
Frau Alexandra Schiemann
Lechwiesenstraße 62

86899 Landsberg am Lech



GWV ANZEIGEN
MARKETING

Ein Unternehmen von Springer
Science+Business Media
65189 Wiesbaden
www.gwv-fachverlage.de
DE 8111 48 419
Steuer Nr. 351/5900/0214
Katja Lickhardt
Tel. 0611 / 7878-391; FAX: - 443
katja.lickhardt@gwv-fachverlage.de

Sehr geehrte Frau Schiemann,

mit diesem Schreiben erhalten Sie die gewünschten Belege Ihrer
Anzeigenschaltung in unserer Fachpublikation.

Journal für Oberflächentechnik 04/2004

Sie finden Ihre Anzeige auf Seite 37.

Anzahl Belegexemplare: 1.

Wir wünschen Ihrer Werbung viel Erfolg.

Mit freundlichen Grüßen
Ihre Anzeigendisposition

Katja Lickhardt
Anzeigendisposition

Dieses Schreiben wurde maschinell erstellt und wird nicht unterschrieben.
Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an die Sachbearbeitung.
Die Telefonnummer finden Sie oben rechts.

Neue Decklack-Reihe erfüllt VOC-Anforderungen

Um den neuen Emissionsschutzvorschriften Rechnung zu tragen, bringt die Glasurit GmbH, ein Unternehmen der BASF Coatings AG in Münster, einen neuen lösemittelarmen Decklack für die Erst- und Reparaturlackierung im Nutzfahrzeugsektor auf den Markt. Aufbauend auf den Erfahrungen des 2-K-Decklackes der Reihe 18 entwickelte Glasurit die Reihe 68, die die Anforderungen der VOC-Richtlinie erfüllt. Das lösemittelarme Lacksystem zeichnet sich durch eine höhere Deckfähigkeit, mehr Glanz und eine härtere Oberfläche aus – damit verbunden ist eine verbesserte Kratzfestigkeit. Auch die Verarbeitung ist effizienter. Die komplette Lackierung erfolgt in nur einem Arbeitsgang. Nach einem kurzen Vornebeln kann anschließend direkt deckend gespritzt werden. Dadurch lassen sich, so BASF Coatings, 30 Prozent der Zeit einsparen und auch der Lackverbrauch soll um rund 30 Prozent geringer sein. Das wiederum bedeutet weniger Lackreste und geringere Lagerbestände. Das neue System soll auch schneller trocknen. Es benötigt laut Hersteller bei 60 °C nur 30 Minuten und trocknet damit etwa 25 Prozent schneller als die Reihe 18. Auch der Umstieg auf die neue Reihe 68 soll unkompliziert sein; die Reihe 68 lässt sich mit dem vorhandenen Spritzgerät verarbeiten.

Tel. 02501/14-0



Messung ohne Grenzen

Den sprichwörtlichen Tropfen, der das Fass zum Überlaufen bringt – am besten vermeidet man ihn, indem man gar nicht erst etwas aufstauen lässt. Die neue Messmethode „Extended CMC“ der Krüss GmbH zur Bestimmung der kritischen Mizellkonzentration macht sich diese Weisheit zu eigen: Es werden zwei Dosiereinheiten anstatt nur einer eingesetzt. Die zweite saugt das zugeführte Volumen nach der Durchmischung gleich wieder ab. Nun kam es bei der herkömmlichen CMC-Messung nicht gerade zum Überlaufen des Gefäßes – das verhinderte die Software „LabDesk“. Doch der erfassbare Konzentrationsbereich war durch die Gefäßgröße begrenzt, und man konnte die CMC sogar verfehlen, wenn man bei der Abschätzung des Konzentrationsbereiches daneben lag. Bei der „Extended CMC“-Methode ist der zugängliche Konzentrationsbereich um ein Vielfaches vergrößert, so dass die CMC auf jeden Fall erfasst wird – ein großes Plus für die routinegerechte Tensiduntersuchung.

Tel. 0 40 / 514401-30, L.Xi@kruss.de

Glanz und Schichtdicke mit einem Gerät messen

Mit der „Micro-Tri-gloss μ“ hat die Firma Byk-Gardner ein Gerät auf den Markt gebracht, mit dem sich zugleich Schichtdicke und Glanz von Oberflächen bestimmen lassen. Ein „Dualsensor“ misst die Lackschichtdicke sowohl auf magnetischen als auch nichtmagnetischen Substraten (Fe/NFe). Durch die drei Normgeometrien 20°, 60° und 85° ist stets der richtige Messbereich für matte bis hochglänzende Oberflächen verfügbar. Die neue Autodiagnose-Funktion im Köcher überprüft die Kalibrierwerte und meldet, wenn eine Kalibrierung nötig ist. Sie überprüft auch, ob der Standard sauber ist und gewährleistet dadurch zuverlässige Messungen.

Tel. 08 00 / 4 27 36 37



Druckluftbetriebene Kolbenpumpe

Vielfältig einsetzbare Kolbenpumpen hat die Firma MGV-Moest-Spritzgeräte auf den Markt gebracht. Die Druckluft betriebenen Geräte sind als Hochdruckpumpen für die Airless-Spritzapplikation und für das Airless-Luft-Combi-Spritzsystem erhältlich sowie als Niederdruckpumpen für die Materialversorgung zwischen Vorratsraum und Verbraucher. Die MGVR-Airless-



Hochdruckpumpen gibt es mit Druckübersetzungen von 30:1 bis 75:1 und Förderlängen von 20 ccm/DH bis 275 ccm/DH. Sie werden serienmäßig in magnetfreier Edelstahlausführung angeboten. Die Kolben werden einfach in den Luftmotor des Antriebs eingehängt. Sie sind an der Oberfläche poliert und gehärtet und mit Dichtungssätzen aus Teflon-Compound und Abstreifring abgedichtet. Die geführten Ventilkugeln und die pneumatische Steuerung des Antriebsluftmotors ermöglichen eine schnelle Umsteuerung, so dass kaum Schwankungen im Sprühstrahl auftreten. Dank der seitlichen Anordnung der Kolbenschiebersteuerung mit pneumatischer Betätigung verbrauchen die Pumpen verhältnismäßig wenig Druckluft.

Tel. 0 81 91 / 20 66