



Erg lange straalhal waar constructiestaal tot 15,5 meter lengte behandeld kan worden

Rotocoat Duplexroute: verzinken en poedercoaten in eigen huis

VOLAUTOMATISCHE POEDERCOATINSTALLATIE

Bij Rotocoat in Heerhugowaard is in een bestaande hal met passen en meten een nieuwe, volledig geautomatiseerde baan gebouwd voor het poedercoaten van groot en zwaar constructiestaal. Om ervoor te zorgen dat het materiaal na het coaten sneller afkoelt, wordt het in de koelzone geforceerd gekoeld. Met deze nieuwe volautomatische poedercoatbaan kan Rotocoat de materialen die in Heerhugowaard zijn verzinkt, op één en dezelfde locatie poedercoaten.

Rotocoat heeft vestigingen in Heerhugowaard, Wolvega, Kampen, Dieren en Dreumel. De strategie van Rotocoat is erop gericht de Duplexroute, de combinatie van verzinken en poedercoaten, in eigen huis uit te voeren. Dat betekent dat Rotocoat elk product dat in eigen huis thermisch wordt verzinkt, ook in eigen huis wil poedercoaten. Daarom heeft Rotocoat in de vestiging in Wolvega geïnvesteerd in een nieuwe "Power and Free"-coatbaan voor het poedercoaten van materiaal tot een lengte van 9 meter. In de vestiging in Heerhugowaard is geïnvesteerd in een baan voor lang en zwaar

constructiestaal. Het werd een installatie met een aantal noviteiten die tot nu toe niet zijn vertoond in Nederland. Marc Talens, operationeel directeur van Rotocoat Heerhugowaard, is tevreden over het functioneren van de nieuwe coatbaan. "In de Duplexroute kunnen we nu producten aan tot 15,5 meter lang, 3 meter hoog, 1,20 meter breed en 5000 kilo zwaar. Bovendien is de poedercoatlijn helemaal geautomatiseerd. Het is een moderne installatie die snel en kostenefficiënt werkt. Maar omdat het ook een complexe installatie is, heeft B&B Coating Techniek ons geadviseerd tijdens de

voorbereiding. Zij hebben een logistiek plan en specificaties van de installatie opgesteld. Daarnaast hebben zij ons geholpen bij de selectie van leveranciers, de bouwbegeleiding en het opstarten van de installatie."

NOVITEITEN

René Los, manager bij B&B Coating Techniek: "Er is voor ons gekozen, omdat wij ook de optimalisatie en uitbreiding in Wolvega hadden begeleid. Dat we ook voor Heerhugowaard mochten adviseren en begeleiden, geeft wel aan dat de samenwerking met Rotocoat goed is bevallen.

Het bedrijf heeft een heel praktische insteek. De korte lijnen en het snel kunnen doorpakken, zorgen ervoor dat een project als dit een relatief korte doorlooptijd heeft. Al in 2012 waren er ideeën om een grote en moderne poedercoatlijn in Heerhugowaard te bouwen. De eerste haalbaarheidsstudies en logistieke plannen zijn samen met de directie van Rotocoat besproken waarna eind 2013 is besloten daadwerkelijk te investeren in de coatinglijn. De bouwkundige activiteiten en de engineering van de coatinglijn zijn in het eerste kwartaal van 2014 gestart. Nu, een kleine zes maanden later, is de gehele lijn volledig operationeel." De noviteiten van de nieuwe installatie zijn onder meer een grote kameroven met drie onafhankelijk werkende compartimenten, een Power & Free-systeem met een overzetkraan voor het transport van de producten en een koelzone met geforceerde koeling. Daarnaast verloopt het hele proces na het ophangen van de producten volautomatisch. Ieder product krijgt na het ophangen een bepaald recept mee dat bepaalt hoe lang het product in de oven gaat en wanneer het naar de koelzone getransporteerd kan worden. Marc Talens: "Voor een centraal onderdeel in het systeem moeten we nog een mooi woord bedenken. Je kunt het een chargeerwagen noemen of een overzetkraan of een brugkraan. Laten we het voor nu maar even een brugkraan noemen. Deze kraan verplaatst de producten heen en weer tussen de poedercabine, de oven en de koelzone. In de koelzone wordt er koude lucht over de producten geblazen waardoor het koelen drie tot vier keer sneller gaat dan zonder beluchting. Als de koeltijd is afgelopen, haalt de brugkraan het product weer op en plaatst het in het Power & Free-systeem voor een tweede ronde door de poedercabine of als

de behandeling klaar is, in de dropsectie. Door deze flexibiliteit kunnen de producten via een korte weg één, twee of drie rondjes maken, afhankelijk van de wens of het product een één-, twee- of drielaags poedercoating moet krijgen."

ALLES ZELF IN EIGEN HUIS

René Los: "De kameroven bestaat uit drie gescheiden kamers die afzonderlijk van elkaar werken, in tegenstelling tot een 'normale kameroven' die in één keer helemaal geladen moet worden. Hier functioneren de drie verschillende kamers onafhankelijk van elkaar bij één verwarmingssysteem. We houden altijd dezelfde temperatuur aan, we sturen op tijd. Hierbij maken we in de oven optimaal gebruik van de tijden voor de primer en voor de toplaag. De primer gaat duidelijk korter in de oven dan de toplaag. Het afzonderlijk laden en lossen van de drie kamers met de brugkraan gaat volautomatisch. De koelzone bestaat uit vier compartimenten, dit vergroot de flexibiliteit."

Marc Talens: "In de winter gebruiken we de verwarmde lucht uit de koelzone voor verwarming. We hebben daarvoor dan geen warm water nodig. We hebben heel efficiënt een compacte lijn geplaatst in een bestaande hal en kunnen hier nu grote en zware producten tot 15,5 meter poedercoaten, dat zie je bijna nergens in Nederland. Alles wat we thermisch verzinken, kunnen we nu ook zelf in eigen huis poedercoaten. Voorheen namen we ook wel poedercoatwerk aan voor zwaar constructiestaal, maar besteedden dat uit. Dan heb je altijd transport, een langere levertijd en heb je de kwaliteit niet helemaal zelf in de hand. Nu kunnen we sneller werken, sparen transportkosten uit en kunnen meer garantie geven. Dat is niet alleen een groot voordeel voor Rotocoat, maar

ook voor onze klanten. Al het duplexwerk dat bij de verschillende Rotocoat-vestigingen binnenkomen, wordt met onze eigen transportdienst naar de juiste Rotocoat-locatie gebracht voor de gewenste oppervlaktebehandeling."

ARBEIDSMOMSTANDIGHEDEN

Hij vervolgt: "Bij de inrichting van de nieuwe installatie hebben we ook veel aandacht besteed aan de arbeidsomstandigheden, zoals de inrichting van de werkplekken. In de dropsecties, waar de producten worden opgehangen en afgehaald, komen de producten naar beneden. Indien nodig kunnen producten tot op vloerniveau afgezet of opgepikt worden. Ook in de voorbehandeling is er veel verbeterd. De nieuwe straalhal heeft veel licht en een goede afzuiging, daarnaast is de technische ruimte van de straalhal voorzien van geluiddempende wandpanelen. Bij de poedercabine hebben we voor het handmatig spuiten twee hefbordeessen geplaatst. Met een simpele druk op de knop gaat het bordes omhoog of omlaag, zodat de medewerkers overal goed bij kunnen."

Rotocoat Heerhugowaard heeft twee hallen, een ruim opslagterrein en een centraal gelegen kantoor. In de ene hal wordt het materiaal thermisch verzinkt in het langste verzinkbad van Nederland, in de andere hal wordt het materiaal gepoetst, aangestruild en gepoedercoat. De nieuwe poedercoatbaan geeft Rotocoat Heerhugowaard de mogelijkheid zwaar en lang materiaal op één locatie thermisch te verzinken én te poedercoaten. ●

MEER INFORMATIE

www.rotocoat.nl
www.bb-coating-techniek.nl
René Los: los@bbct.nl



In de voorbehandeling wordt het staalconstructiewerk zo schoon en glad mogelijk gemaakt



Marc Talens (l) en René Los: "De Duplexroute hier voor groot en zwaar constructiestaal is uniek"