

industriële producten geldt ook voor onze luchtverwarmers dat ze de afgelopen tien jaar sterk zijn verbeterd en tegelijkertijd goedkoper zijn geworden.”

Tweede poging

Winterwarm produceert de verwarmingstoestellen volledig in eigen beheer. De ‘controls’, waaronder gaskleppen, thermostaten en dergelijke worden betrokken van gespecialiseerde toeleveranciers, zoals in de verwarmingsindustrie gebruikelijk is. De plaatbewerking omvat onder meer een lasersnijder, pons-nibbelmachine, enkele persen en dieptrekpersen en een viertal kantbanken. Basismateriaal is 1 mm. dunne plaat (sendzimir verzinkt), op ‘fixed’ maten ingekocht om snijverliezen tot een minimum te beperken. Frans Mul brengt naar voren dat Winterwarm zich een jaar of vijftien geleden al oriënteerde op toepassingsmogelijkheden voor voorgelakt staal. “Het bleek toen nog niet het goede moment, maar in 2006 hebben we – gezien de ontwikkelingen in staal en lak – het traject weer opgepakt. Met een mooi resultaat”, zegt hij.

Kleuren

In principe brengt overschakeling van een eigen poedercoating op voorgelakt plaatstaal milieuvordelen in beeld. Bij Winterwarm heeft dit aspect geen rol gespeeld. De spuitery werkt al jaren oplosmiddelvrij en genereert geen milieubelastende uitstoot en het proces is zo ingericht dat een ontvettingsinstallatie overbodig is.

In de kleurenwaaier is wel een verschuiving opgetreden, al gaat Winterwarm niet zo ver als het historische zwart van Henri Ford. Winterwarm hanteert de standaardkleuren gebroken wit en metallic grijs (RAL 9010 en 9006). Klanten kunnen in beginsel toestellen in eigen kleurstelling laten maken. Voor private labels komt dit uiteraard voor. “We sturen onze klanten richting standaardkleuren”, licht Bart Looman toe. “Het volume in klantspecifieke kleuren is onvoldoende voor voorgelakt staal, dus dat blijven we verwerken in de eigen poederlijjn.”

Ketensamenwerking

Winterwarm stelde hoge eisen aan de overstap

Ketensamenwerking en ECCA

Voorgelakt metaal begint technisch op de lijn, die coils staal of aluminium voorziet van een coatingsysteem. Zo’n systeem bestaat uit conversiecoating, primer en topcoating. Dit kent in de praktijk vele varianten, afgestemd op productietechnische en toepassingsseisen. De huidige stand van technologie en techniek is het fundament onder een brede en gestaag groeiende inzetbaarheid van coilcoated metaal.

Inzet van coilcoated metaal kan belangrijke verbeteringen en kostenbesparing opleveren. Voorbeelden zijn efficiëntieverbetering in de productie, kostenbesparingen, kwaliteitsbeheersing of milieuvordelen. De mogelijkheden hangen uiteraard af van product, productiesystemen, engineering en toepassingsgebieden. Meestal is projectmatige samenwerking in de keten de meest effectieve weg naar de beste oplossingen. Gemiddeld zijn kostenbesparingen in de orde van tien tot twaalf procent haalbaar.



De European Coil Coating Association (ECCA) met hoofdvestiging in Brussel en marktgerichte landenorganisaties waaronder ECCA Nederland, faciliteert de toepassing van voorgelakt metaal. De organisatie verenigt partners in de totale productie- en verwerkingsketen en opereert zowel promotioneel als technisch inhoudelijk.

Via www.prepaintedmetal.eu is veel achtergrondinformatie beschikbaar. ECCA Nederland bezoekt u via de button ‘Local ecca pages’ op deze site.

Continue kwaliteitscontrole bij coilcoater Euramax, in Nederland gevestigd in Roermond.

op voorgelakt staal. Het moest er uiteraard uitstekend uitzien, ook na jaren gebruik, prima te zetten zijn met inbegrip van scherpe zettingen en zonder beschermfolie of andere aanpassingen van betekenis. “We hebben flink zitten stoeien om de juiste structuur en elasticiteit van de coating vast te stellen. Ook folie is in beeld geweest, maar dat is in onze productie te omslachtig”, vertelt Frans Mul. Hij omschrijft het proces als een doelgericht ‘stoeien’ met ‘trial and error’, waarbij zo tien tot vijftien staal-coatingcombinaties de revue gepasseerd zijn. De uitkomst met de optimale combinatie van technische en visuele aspecten was klassiek sendzimir verzinkt staal met Wrinkle Clearcoating. Deze blijkt ook elastisch genoeg voor

scherpe hoeken, met uitwendige zettingen tot 135 graden. “Had het beter gekund? Nee”, zegt Mul, “Dan zouden we iedereen te kort doen. Alle betrokkenen hebben hun steentje bijgedragen. Van producent tot verwerker zijn we allemaal blijven geloven in het proces. Wij waren er van overtuigd dat het moest kunnen, en na een jaar waren we er uit.”

Waren er dan helemaal geen aanpassingen nodig? Toch, laat Frans Mul weten: “Het vergt alertheid in de productie. Als het plaatmateriaal na de pons-nibbelmachine naar de kantbank gaat, moeten we afschuiven voorkomen en de plaat iets meer ‘liften’. Dat is alles, we willen niet meer terug.”