

Wenn entlackt werden muß ...

Abbeizzentrale

Kompetenz und Erfahrung seit 20 Jahren

Heyde & Stickdorn GmbH
Alte Landstrasse 5

32108 Bad Salzuflen

Tel: 05222 / 22204

Fax: 05222 / 22658

www.abbeiz.de



... dann zur Abbeizzentrale Retzen Kompetent durch drei Entlackungsmethoden



Durch unsere 20-jährige Erfahrung und konsequente Entwicklung im Entlackungsbereich sind wir in der Lage umweltfreundlich, problemlos, kostengünstig und schnell für Sie Ihre Entlackungsarbeiten zu erledigen. Den individuellen Anforderungen entsprechend, stehen uns für die unterschiedlichsten Lacksysteme die verschiedensten Entlackungsverfahren zur Verfügung.

Im Laufe der Weiterentwicklung von Metall-Lacksystemen waren wir als Entlackungsbetrieb stets daran interessiert, immer neue, den Lacktypen und -stärken angepasste Entlackungssysteme einzusetzen. So sind wir heute in der Lage, die unterschiedlichsten Metallarten (Eisen- und Nichteisenmetalle) bezogen auf den aufgetragenen Lacktyp und -stärke fachgerecht zu entlacken. Die Produktpalette reicht hierbei von Haken, Gehängen, Karosserieteilen und feinem Stahlgewebe über fehlackierte Messing, Kupfer, verzinkte Produktionsteile, Aluminiumprodukte bis hin zu Aluminiumprofilen mit thermischer Trennung sogar in 8 m Länge.



Chemische Entlackung

Bei uns werden nicht nur Stahl und Alu entlackt, sondern auch alle Arten von Holz, wie Schränke, Kommoden Türen, Treppen, etc.



Alkalische Heißentlacker

In Abhängigkeit der Lackarten und Schichtdicke stehen insgesamt 4 verschiedene Entlackungsbäder mit unterschiedlichen Medien Temperaturbereichen und Additiven zur Verfügung, um einen optimalen Entlackungs-



Organische Heißentlacker

Auch Softentlacker genannt. Die im Einsatz befindlichen Betriebsmittel besitzen die Zulassung der Luftfahrtbehörde dies gewährt ein höchstmaß an Sicherheit im Nichteisenbereich. Für diese Produkte stehen in Abhängigkeit der Lackart, Schichtdicke und Geometrie insgesamt sechs verschiedene Entlackungsbäder mit teilweise unterschiedlichen Additiven zur Verfügung.



Pyrolyse Entlackung

Die bewährten thermischen Verfahren unserer Firma erweisen sich noch jeder Lackschicht gewachsen. Massive, robuste, wärmeunempfindliche große Stahlteile mit hohem Lackaufbau von mehr als 5 mm eignen sich besonders für das Pyrolyseverfahren. Bei einer Arbeitstemperatur bis zu 430°C im Schweißkammerofen sorgt die CNC Steuerung für eine schonende Verkohlung der aufgetragenen Lackschichten Ihrer Gitterrosten, Gehänge, Metallteile oder Formen mit ausgehärteten Kunststoffen. Ohne Chemie und ganz ohne Abwasser zerfällt die Beschichtung zu Asche.



Finishstrahlen



Zur schonenden Reinigung empfindlicher Oberflächen, z.B. von Formen, Werkzeugen und Motorenteilen setzen wir die Chemie ein. Soll aber nach der Reinigung eine Glättung von Schweißnähten, Entgraten sowie Mattieren, bis hin zum Oberflächenfinish für Edelstahl, NE-Metalloberflächen, Glas, Holz, Leichtmetallguß, Aluminium, Messing, Kupfer oder Kunststoffe geschehen, stehen uns zwei Druckluftstrahlanlagen zur Verfügung in denen verschiedene Strahlmittel wie Glasperlen, Korund oder Grantsand je nach Anforderung zum Einsatz kommen.





Qualitätskontrolle

Ständige Badkontrollen sichern kontinuierliche Qualität aller bearbeiteten Werkstücke. Die Qualitätskontrolle und Sicherung ist Aufgabe der Mitarbeiter unseres Labors. Die Anforderungen die wir an uns selber stellen geht über die Forderungen der Gütegemeinschaft hinaus. Die strenge Einhaltung technisch kontrollierbaren Richtlinien ergibt eine optimale Sicherheit von der Herstellung der Entlackungsmittel bis hin zur Neubeschichtung der uns anvertrauten Produktionsteile. Als lizenzierter Betrieb garantieren wir die Einhaltung aller Bestimmungen durch die vorgeschriebene Eigenkontrolle und die ständige Fremdüberwachung. Das Qualitätssiegel schafft weltweit einheitliche Richtlinien zur Entlackung für alle Lizenznehmer, verbessert ständig vorhandene Standards und setzt die Vorschriften in den lizenzierten Betrieben durch. Nur wer die strengen Richtlinien des Qualitätssiegels ständig erfüllt, darf das Qualitätssiegel tragen.

Logistik und Angebotserstellung

Die Erstellung von Angeboten kann in der Regel nur nach Materialsichtung und Musterentlackung erfolgen. Die zu berücksichtigenden Faktoren wie Schichtdicke, Werkstoffbeschaffenheit, Kombination und beständigkeit gegenüber der Wirtschaftlichkeit des eingesetzten Entlackungsverfahrens lassen nur selten Standardangebote und Preise zu. Auf Wunsch werden die zu entlackenden Teile bei Ihnen entgeltlich abgeholt und nach Ausführung wieder zu Ihnen gebracht.



Umweltschutz und Recycling

Entsprechend unserem Umweltgedanken und Behördenauflagen werden alle anfallenden Spül- und Reinigungsabwässer gesammelt und in einer eigenen betrieblichen Abwasserbehandlungsanlage zur Einleitung in die öffentliche Kanalisation behandelt. Hierzu steht uns eine vollautomatische Anlage mit Schnellklärer, Kammerfilterpresse und nachgeschaltetem Druck- und Aktivkohlefilter zur Verfügung. So können wir gewährleisten, dass sowohl anfallende Schwermetalle als auch organische Bestandteile dem Wasser entzogen werden. Der anfallende Schlamm aus der Kammerfilterpresse wird über ein zugelassenes Entsorgungsunternehmen der fachgerechten Entsorgung zugeführt.

