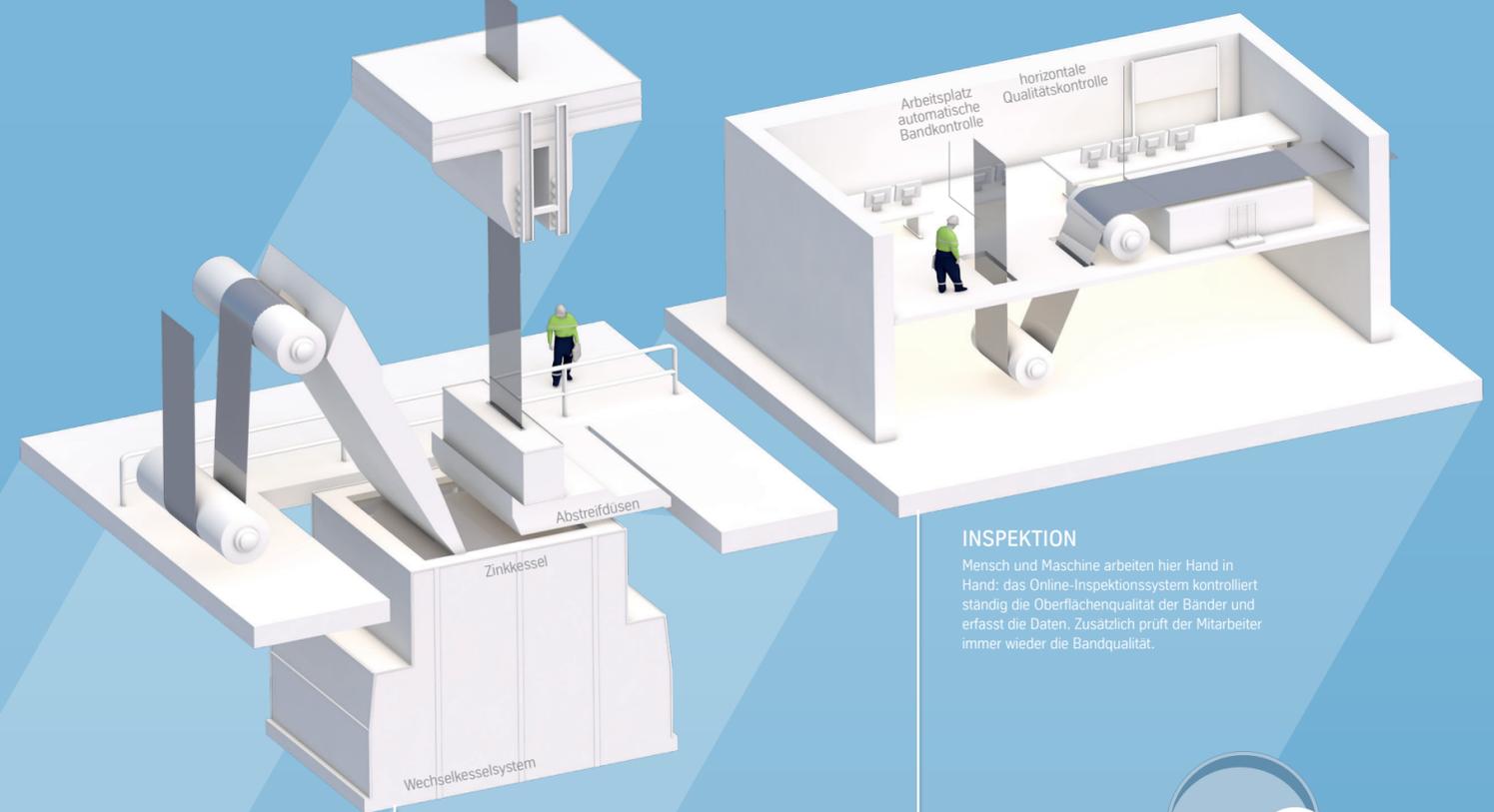


FBA10 - Verzinkung für die Automobilindustrie

Die neue Feuerbeschichtungsanlage (FBA) 10 in Dortmund wird 2021 in den Betrieb gehen. Sie produziert vor allem verzinkte Außenhaut- und Innenteile für die Automobilindustrie.



EINLAUF

Eine vollautomatische Laser-Schweißmaschine verbindet einzelne Coils präzise zu Endlosband. Dabei können die unterschiedlichsten Güten beliebig miteinander kombiniert werden.



REINIGEN

Das endlose Stahlband wird vor dem Erhitzen gründlich gereinigt und entfettet.



GLÜHOFEN

In einem Glühofen wird das Band vor dem Verzinken auf ca. 900 Grad Celsius erhitzt. Dieser Aufheizprozess hat entscheidenden Einfluss auf die Materialeigenschaften.

VERZINKUNG

Zwei Zinkköpfe werden kontinuierlich mit den jeweiligen Zinkblöcken befüllt (Zink- bzw. Zink-Magnesium). Die Auflage wird automatisch per Heiß- und Kaltmessung geregelt.



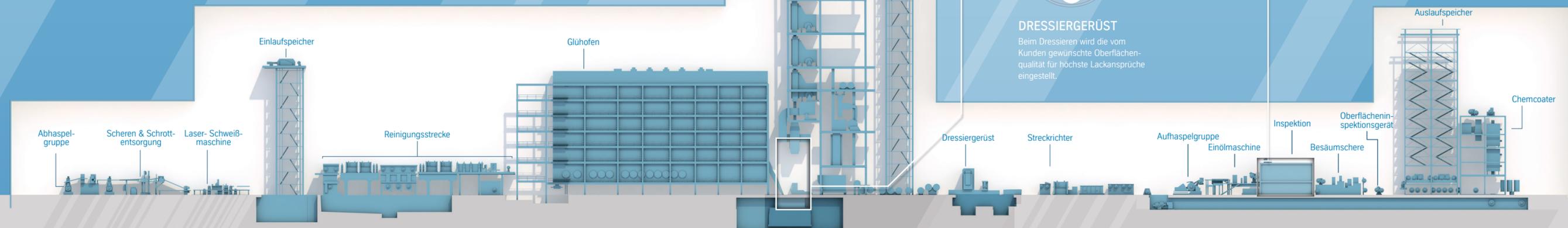
DRESSIERGERÜST

Beim Dressieren wird die vom Kunden gewünschte Oberflächenqualität für höchste Lackansprüche eingestellt.

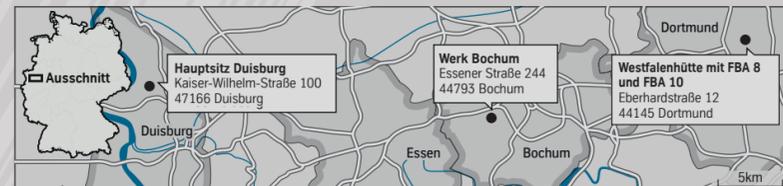


AUSLAUF

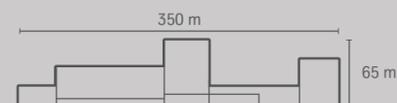
Im Auslaufbereich sorgt ein Chemcoater für ein besonders umweltfreundliches Aufbringen der unterschiedlichsten Beschichtungsvarianten. Das Etikettieren und Abbinden der Coils findet vollautomatisch statt.



FAKTEN ZUM WERK



FBA 10
Inbetriebnahme 2021
Bauzeit: ca. 2 Jahre
Kapazität: 600.000 Jahrestonnen
feuerbeschichtetes Material



PRODUKTE:
Außenhaut- und Innenteile in der Automobilindustrie, versorgt aber auch die hochwertige Bau- und Hausgeräteeindustrie. Das Programm umfasst normale bis anspruchsvollste Tiefziehgüten sowie höherfestes Mehrphasenstahl.



PRODUKTIONSWEISE:
Die Mannschaft der FBA 10 wird im Voll-Konti-Betrieb arbeiten, 24 Stunden an sieben Tagen die Woche, 360 Tage pro Jahr.



BANDGESCHWINDIGKEIT:
Einlauf: max. 15,6 km/h
Prozessteil: max. 10,8 km/h
Auslauf: max. 15,6 km/h

COIL:
Bänder in Breiten von 950 bis 1.850 Millimetern mit Dicken zwischen 0,5 und 2,3 Millimetern.
Coilgewicht: 36 Tonnen

