



## Výhody

- ▶ Úspora energie v odtokovej zóne o cca. 48% oproti konkurencii
- ▶ Úspora materiálu okolo 15 % oproti konkurencii pri splnení Claas noriem
- ▶ Skrátenie čistiaceho intervalu vo vnútri lakovacieho zariadenia
  
- ▶ Postupná redukcia hrúbky suchej vrstvy základu pri dodržaní Claas noriem
- ▶ Zníženie nákladov

## Náter komponentov pre poľnohospodárske stroje 2K-Hydropox-základ a 2K-Hydropur-vrchná farba BG 04 / AD 02

Firma Claas je jedným z najväčších a najmodernejších svetových výrobcov poľnohospodárskych strojov, s ročným obratom takmer 4 miliardy EUR. Firma Claas Industrietchnik GmbH (CIT) v Paderborn vyrába osi a remenice pre rôzne poľnohospodárske stroje kompletované v hlavnom závode Claasu v Harsewinkel. Okrem použitia pre Claas-produkty, vyrába a lakuje CIT aj pre kooperačných partnerov Caterpillar a ďalších výrobcov poľnohospodárskych strojov v tuzemsku i v zahraničí.

Našou úlohou bolo znížiť náklady, zatiaľ čo hrúbka vrstvy základného a vrchného náteru bude môcť byť zredukovaná s istotou, že splní všetky Claas-normy. Okrem toho mala byť zrealizovaná úspora energií v odtokovej zóne. K tomu bol potrebný rýchloschnúci epoxidový základ.



## Popis lakovacieho procesu

### Lakované objekty

Osi a kladky

### Materiál

Oceľ a liatina

### Aplikačné zariadenia

Power and free- zariadenie s reťazou, na ktorej diely visia a sú manuálne elektrostaticky natierané.

### Lakovací proces

Používané sú len vodouriediteľné produkty, kde 2K-PU-vrchný náter je po cca. 100 min. pri izbovej teplote nanášaný na 2K-EP-základ. Obidva spoločne sú následne odvetrané a ešte 20 min. sušené pri 80 °C.

## Vlastnosti / schválenia

Schválenie podľa Claas-normy

CN 04 0102 BBL 2015

Odolnosti jednotlivých systémov:

- ▶ Firemná norma CN 07-0216 (2K-EP-základ)
  - Hĺbenie 6 mm bez trhlín podľa DIN EN ISO 1520
  - Skúška ohybom trňom 8 mm podľa DIN EN ISO 1519
- ▶ Firemná norma CN 07 0337 (2K-vrchný náter):
  - Hĺbenie 5 mm bez trhlín DIN EN ISO 1520
  - Skúška ohybom, trň 8 mm podľa DIN EN ISO 1519

