

Deege Coating Moerdijk eerste met Qualicoat Seaside

Bescherming tegen zwaar weer

Met het Qualicoat-label onderscheiden zich ruim vijftien poedercoaters in Nederland op een wijze die vertrouwen geniet bij opdrachtgevers. Projecten waar prestige aan verbonden is of die anderszins 'gegarandeerd goed' moeten zijn in de overdrachtelijke betekenis van het woord, worden onder het Qualicoat-label aanbesteed. Dat werk komt dan bij coaters terecht, die zich houden aan alle eisen die het Qualicoat-label stelt, waaronder jaarlijks enkele onaangekondigde controlebezoeken van een door Qualicoat geaccrediteerd inspectiebureau en die daarnaast ook zelf de voorgeschreven continue controles in hun eigen laboratorium uitvoeren. Tijdens zo'n controlebezoek worden onder andere de apparatuur doorgemeten, proefstukken meegespoten, het lablogboek nagelopen en ook werkstukken bij het inspectielab beproefd. Het Qualicoat-label wordt per 1 september uitgebreid met een Seaside-versie, waarvoor VOM-lid Deege Coating Moerdijk als eerste in Nederland de goedkeuring verwierf.

In gesprek met een ervaren insider, Dirk Boonen die al heel wat jaartjes meedraait in de poedercoatindustrie, blijkt dat Deege Coating de totstandkoming van deze Qualicoat uitbreiding steeds op de voet heeft gevolgd. "Het speelde al medio vorig jaar, toen is hier de chemische voorbehandeling vernieuwd, onder andere om het label binnen te kunnen halen.

Nu zijn de updates opgenomen in de twaalfde editie van Qualicoat, die vanaf september officieel wordt. In Nederland werd als oplossing voor de bescherming in een agressief klimaat vaak een tweelaagssysteem aangebracht. Later is vanuit Duitsland het pre-anodiseren op de markt gekomen, maar dit wordt in Nederland (nog) door niemand aangeboden. Pre-anodiseren wordt door de VMRG (Vereniging Metalen Ramen en Gevels) genoemd als alternatief voor een tweelaagssysteem voor bescherming in een agressief klimaat. "Nu is daar de Seaside als mogelijkheid bijgekomen om te overwegen."

Is het thema filiforme corrosie op de agenda teruggekomen door de chromaatvervanging?
"In mijn ogen niet. Vanuit de zorg voor een beter milieu, zijn bijvoorbeeld in de automobiel- en witgoedsector afspraken gemaakt over de maximale hoeveelheid chromaat in hun eindproducten. Vervolgens zijn in de coating- en chemicaliënwereld studies gestart naar chroomvervangende systemen. Zowel chroom, zirconium als andere systemen

zijn conversielagen die de functie hebben van een primer en moeten zorgen voor een goede hechting. Echter zolang je deze primer op een slechte legering of bovenlaag van het werkstuk aanbrengt, blijft na mechanische bewerkingen risico op corrosie bestaan. Corrosie ontstaat niet in de conversielaag, noch in de laklaag, maar op het aluminium, dat in contact staat met de omgeving. Het resultaat is het ontstaan van aluminiumoxide, waardoor de laklaag omhoog gedruwd wordt. Onze klanten gaan ervan uit dat aluminium niet corrodeert en dat ze dus kunnen zagen, frezen, ponsen en boren in de gecoate profielen. Wanneer deze bewerkte delen echter onbeschermd werden blootgesteld aan de atmosfeer, kwam het helaas voor dat het oppervlak onder specifieke belastingen toch ging corroderen."

Er is in het verleden al aardig wat onderzoek geweest naar filiforme corrosie. Die inzichten worden dus blijkaar goed gebruikt?
"Uit een onderzoek van de aluminiumindustrie naar filiforme corrosie is in de jaren '90 naar voren gekomen dat filiforme corrosie een probleem is dat aan het metaaloppervlak ontstaat, en niet in de coating. Ook bleek, dat het te voorkomen is door een grotere metaalafdracht tijdens het beitsen. Door extruderen en uitharden van profielen ontstaat er een oppervlak, waarvan de samenstelling afwijkt van de eigenlijke legering. Die laag moet weggenomen wor-

den, dan voorkom je filiforme corrosie. Sinds 2007 is al sprake van updates middels een zogenaamde Seaside-kwaliteit. Die houdt in dat er bij de voorbehandeling meer weggebeitst moet worden dan bij een standaard proces, minimaal 2 gram per vierkante meter. Omdat er blijkaar nog steeds onzekerheden zijn omtrent het pre-anodiseerproces, starten VOM, COT en TNO in Nederland een nieuw onderzoek om de parameters van dit proces nauwkeuriger vast te leggen."

Dus er wordt hier voortaan wekelijks het gewicht van proefstukken gemeten?
"Ja, maar dat deden we al. Echter als we onder de Seaside kwaliteit leveren, doen we dat volgens de specificaties van de twaalfde editie waarin de toevoeging van update 19 net is opgenomen, die effectief wordt op 1 september 2009."

Wat is voor jullie de overweging geweest: gaan jullie nieuwe markten in, is dit noodzakelijk om bestaande markten te behouden...?
"Het tweelaagssysteem boden wij al aan. Nu echter per 1 september het nieuwe Seaside label van kracht wordt, wilden wij onze klanten ook deze mogelijkheid aanbieden. Ook al omdat het energie- en milieuvriendelijker is en bovendien kostenvoordelen voor onze klanten oplevert. Dit is een uitbreiding op het bestaande Qualicoat-label dat we al hadden. Er is een relatief grote markt in Nederland voor materialen die blootgesteld



worden aan een agressief klimaat: het kustklimaat, spoorwegstations, industriegebieden en wegen of steden, waar veel verkeer is." De Seaside-kwaliteit is hiervoor een additionele mogelijkheid tegen lagere kosten"

Vandaar dat er al een stuk of vijf spuitrijen zijn die deze uitbreiding meegenomen hebben in hun Qualicoat-erkenning.
"Ja, elders in Europa zijn er al een paar. In Frankrijk waren ze al begonnen voordat de genoemde studies afgerond waren. Dat was begin jaren 2000."

Was het wennen voor de mensen op het lab en aan de lijn?
"Nee, het is een extra controle op de normale gewichtsmeting die we volgens Qualicoat altijd al uit moeten voeren. Nu zijn echter de procesinstellingen anders en moeten we minimaal 2 in plaats van 1 gram per vierkante meter beitsafdracht creëren."

MEER INFORMATIE:
Deege Coating Moerdijk
Kievitweg 2
4791 RW Moerdijk
www.Deege-Coating.nl
www.Qualicoat.net

Gratis Webseminar Efficiënt Straalbedrijf

De Duitse branchevereniging voor machinebouwers VDMA bracht onlangs het ontwerp-Merkblatt 24378 uit over het plannen en optimaliseren van energie-efficiënte lakkerijen (zie ook Oppervlaktetechnieken van mei, p. 15, nabeschouwing Hannover Messe, onder de kop 'Machinebouw door de achtbaan'). Wie zich kosteloos nader wilde verdiepen zonder de deur uit te hoeven, kon op 7 juli deelnemen aan het webinar van collegavakblad Besser Lackieren. De sessie paste uitstekend in de thematiek die de redactie heeft gekozen voor dit half jaar, en die sowieso zeer relevant is in deze economische omstandigheden: efficiëntie en kostenbesparingen.

De voorgaande sessie was al evenzeer relevant en actueel: op 27 april verzorgde Marcus Vüllers van Wincor Nixdorf een webinar over het efficiënt aansturen van lakprocessen. Als vice-voorzitter van de Europäische Gesellschaft für Lackiertechnik is hij iemand die de spreekwoordelijke 'stap extra' zet voor het vakgebied, en hij was ook hier bereid ervaringen van een recente investering in de eigen processen te delen met vakgenoten. De navolgbaarheid van onderdelen tijdens de achtereenvolgende processen en het minimaliseren van tussentijdse uitval en afkeur waren inspirerende thema's. Ook een optimale werkstukopvang – die in sterke mate bepalend is voor het rendement van de lijn – kwam aan de orde.



De volgende buitenkans is op 27 augustus, van 10:00 tot 11:00: "Effektive Strahlprozesse und effizienter Betrieb von Strahlanlagen." Volker Schneidau, oprichter en bedrijfsleider van Strahlportal, zal de sessie uitvoeren.

Voor de resterende maanden zijn de volgende webseminars geprogrammeerd:
September: Optimale Voraussetzungen für eine sichere und hochwertige Kunststofflackierung schaffen.
Oktober: Wie Lohnbeschichter ihre Prozesse nachhaltig optimieren können.
November: Effektive Qualitätssicherung in der Lackiererei.
December: Lackierprozesse umweltgerecht gestalten.

Meer informatie
www.besserlackieren.de/webseminare/aktuell.cfm

