

OXYPLAST KLANTENDAG: LEERZAME
WANDELING EN GEMOEDELIJKE RONDVAART

ALLES ONDER CONTROLE

De opslagcapaciteit wordt op diverse locaties in Europa verder uitgebreid.

Op 13 juni hield poederlakproducent Protech-Oxyplast weer een klantendag. De ruim honderd aanwezigen werden getraakteerd op een plezierige boottocht, maar voordat er van de spreekwoordelijke Belgische gastvrijheid genoten kon worden, was er eerst een leerzame rondleiding door de poedercoatfabriek. Want het produceren van poederlak blijkt toch wel een knap staaltje toegepaste chemie te zijn!

Na een korte uitleg bij een schematische weergave van een poederlakfabriek werden de vele belangstellenden in groepjes rondgeleid. "Nu naar de realiteit," trommelde Ruben Maes zijn volgelingen op. Daar kon iedereen zelf zien hoe de pasta gemaakt wordt, hoe deze na gedeeltelijke uitharding wordt opgebroken in chips die vervolgens vermalen worden tot de uiteindelijke poederlak. Via de opslagruimte voor pigment, additief en harsen kwam het gezelschap in de productiehal. Daar was het een drukte van belang met afwegen, aanbrengen van productfiches en weegtickets. "Alles wordt bij de documentatie bewaard en gecontroleerd. Met een tweede controle vermijd je dat er hier fouten



Ruben Maes was een van de rondleiders. Een bekend gezicht door zijn vele presentaties op technische bijeenkomsten.

gemaakt worden,” lichte Maes toe. “Het kan een wereld van verschil zijn of je RAL 3000 of RAL 3005 hebt,” gaf hij een voorbeeldje van de kleurenverscheidenheid waar nauwkeurigheid uiteraard de bovenaan voert. “Hier kunnen we eventueel al fouten onderscheppen.”

AFGEWOGEN

Er zijn acht lijnen voor het afvullen. De klanten konden zich vergapen aan een menger van twee ton, “we hebben er een van tweeënhalve ton ook,” deed Maes er nog een schepje bovenop. Ook zijn er kuipen voor 500 tot 1.000 kilo die kunnen kantelen. “Tot tweehonderd kilo beschouwen we als ‘kleine productie,’” vervolgde Maes zijn toelichting. “Bij het afwegen van ingrediënten is op zo’n hoeveelheid de exactheid van het afwegen van vijftien gram al belangrijk.” Vervolgens lichtte hij toe dat er poedercoatings zijn voor binnen- en buitenspecificatie, zoals de afnemers natuurlijk wisten. Maar hij greep hiermee de gelegenheid aan om nog maar eens te benadrukken dat reinigen van de gepoedercoate gevel belangrijk is. Hoeveelheden van tien tot dertig ton worden per batch gemengd. Een proefstaaltje wordt op een heel kleine extruder geëxtrudeerd, gespoten en vervolgens getest op kleur, glans en mechanische eigenschappen. “Dit is dus de makkelijkste stap om iets te veranderen. Met elke batch doen we dat zo. Dan pas gaan we naar de volgende stap,” aldus Maes. Als er een probleem is in één charge en niet in een andere, dan weten de kwaliteitscontroleurs dat het in het voorgaande proces misgegaan is.

‘Afwegen is gelijk aan opkuisen’ staat met stift op de weegschaal geschreven, zulks ter attendering op het belang van een schone werkomgeving voor kwalitatief goed werk.

BONDEREN VAN METALLICS

Bijzondere belangstelling was er voor de bondermachine: het apparaat waarmee metallicdeeltjes aan de poederlakdeeltjes gebonden worden, zodat die geschikt zijn voor recirculatie van de overspray. “Het poeder wordt opgewarmd tot boven het smeltpunt, het metaaldeel wordt bijgemengd en vervolgens wordt het heel snel afgekoeld en een kwartier nagemengd.” Voorheen werd het extern gedaan, maar het bonderen in eigen huis heeft de doorlooptijd teruggebracht van weken naar dagen.

Een korte stop bij de extruder en breker biedt gelegenheid om even de in het proces ingevoerde poeders in handen te krijgen. Een kleurwissel is bij veel spuitrijen al een corveeklusje, maar in een poedercoatfabriek heeft het zeker wat voeten in de aarde.

De chips die uit de breker komen worden – hoe kan het ook anders – eveneens aan een tussentijdse kwaliteitscontrole onderworpen. Het is het terugkerende thema in de rondleiding: tussentijds controleren, dan pas naar de volgende processtap. “Er wordt weer een staal genomen en die controleren we op onzuiverheden en kleur,” lichte Maes toe. “Het risico van opwarmen van de pasta is dat het voor een deel al gaat uitreageren. Eerst moet er goedkeuring komen van Quality Control,

dan pas mag het naar de maalmolen.” Uiteindelijk gaat het gemalen poeder naar de dozen, na zorgvuldig gezeefd te zijn.

UITBREIDING NODIG

De indrukwekkende opslagloods met hoge steigers herbergt een algemene voorraad van 550 ton en nog eens 450 ton specifiek voor klanten; meestal staat er 950 tot 1.000 ton poederlak gereed voor verlading en verzending. “We barsten uit onze voegen,” ontvouwde Maes een primeurtje, “er zal magazijnruimte voor meer dan 250 ton bij moeten. Er is er al een in gebruik genomen van honderd ton in Frankrijk, en er komt er in Polen een bij van tachtig ton.”

Wie dacht dat poeder altijd in dozen geleverd wordt, zou wellicht verrast zijn vaten aan te treffen. “Poeder in vat kan ook; dat willen sommige klanten.” Er wordt gemiddeld 28 tot 30 ton per dag uitgeleverd, “maar we hebben ook dagen van zestig of vijftien ton. Topdagen zijn die van 65 tot 70 ton.” Het liefst worden volle pallets uitgeleverd, “maar het gemiddelde is maar 150 kilo.” Het telt allemaal op tot zeven-duizend ton per jaar.

CONTROLE, CONTROLE, CONTROLE

Ten slotte werd nog de praktijkruimte bezocht, waar in acht oventjes en spuitcabines met pistolen van alle bekende merken alles regelmatig uitgetest wordt. De proefplaatjes worden anderhalf tot twee jaar bewaard. Zaken als korrelgrootteverdeling worden met laboratoriuminstrumenten zoals de röntgendiffractiespectrometer bepaald. “Als we zeggen ‘we hebben een



De poedercoaters kregen een indrukwekkende rondleiding bij de laatst overgebleven poederlakproducent van de Benelux.

heel mooi kleurtje in de wachtrij gezet', weet dan dat we altijd twintig of dertig ontwikkelingen tegelijk hebben hier. Is er bijvoorbeeld een Pantone nodig (een kleurenindeling als RAL maar dan voor de drukkerijwereld – red.), dan wordt die hier geproduceerd." Een medewerker is ongeveer een dag bezig voor een ontwikkeling. "Na twee uur is het resultaat bekend en kan er weer iets aangepast worden. Het is niet als natlak, dat je steeds een beetje kan bijmengen. Iets dat niet helemaal goed is, gaat helemaal opnieuw in een tweede ronde. Uiteindelijk gaan we de verkoper contacteren: is de glans akkoord, enzovoort." Het record is zesentwintig rondgangen voordat het product helemaal klopte, maar dat is wel uitzondering natuurlijk.

MDF, IR, UV, ...

De maalmolens op heel kleine schaal draaien tot twintig kilo, en zijn een kopie

van de grote productie. De poederproductie ligt hier op een handzame drie kilo per uur. Behalve speciale batches worden ook grotere projecten ter hand genomen. Het poedercoaten van MDF, een onderzoek naar brandwerende coatings, low bakes (zie ook het kwartet artikelen waaronder een van Protech-Oxyplast zelf, in de editie van vorige maand – red.), infraroodmoffelen, UV-uitharding enzovoort: alles heeft weer zijn vereisten en chemische achtergronden. "Het lab is eigenlijk het belangrijkste bedrijfsonderdeel, zoals bij veel bedrijven." Met een gradiëntoven kan bekeken worden wanneer verkleuring optreedt, bijvoorbeeld bij een low bake. De opslagstabiliteit wordt vastgesteld, en tal van testen uitgevoerd zoals kooktesten en uiteraard de onontkoombare zoutsproei-test. Na een bezoekje aan de opleidingsruimte konden de groepjes verzameld worden om in twee bussen naar de historische binnenstad van Gent gebracht

te worden. Een rustiek boottochtje door stad & platteland en een kroegbezoek met heus kabouterbiertje – niet bepaald in kabouterformaat geserveerd! – maakten de dag compleet. Kortom: een leerzaam uitstapje voor de poedercoatedirecteuren, die veelal de gelegenheid te baat hadden genomen hun vrouw eens mee te nemen. Zo werd het een gezellige boel, en dus een ideale contactgelegenheid voor de vakgenoten! <

MEER INFORMATIE

www.Oxyplast.be

Protech-Oxyplast is op de Eurofinish te vinden op stand nummer G 008



Bondersinstallatie voor het binden van metallische deeltjes aan de poederlak, zodat deze geschikt is voor recuperatie van de overspray.



De gelegenheid werd aangegrepen om een primeurtje weg te geven en de op de vakbeurs Surface ('s-Hertogenbosch) verworven faam nogmaals uit te dragen.

