

Kein Beschichtungsprozess gleicht dem anderen, aber allen ist gemeinsam, dass möglichst rasch getrocknet werden soll, mit sehr guter Oberflächenqualität. Das ist häufig mit Standardwärmequellen nicht mehr lösbar.

Infrarot-Wärme hat sich bei der Trocknung von Beschichtungen bereits bewährt, denn Infrarot-Strahlung dringt je nach Lacksystem mehr oder weniger tief in das Material ein und trocknet den Lackfilm von innen nach außen. Haut- oder Blasenbildung auf der Oberfläche wird verhindert, und die Trocknung des Lackes beschleunigt. Das Ergebnis ist eine brillante Oberflächenqualität. Das Lacksystem gibt dabei die Rahmendaten vor.

Strahlung, die genau auf Produkt und Beschichtung abgestimmt ist, wird dort rasch in Wärme umgesetzt, Wasser oder andere Lösungsmittel verdunsten, während Material und Umgebung kühler bleiben.

## Kunststoff

### Trocknungsprozesse besonders effektiv und schnell

**Moderne Autos, Computer und elektronische Geräte enthalten viele Komponenten aus Kunststoff. Schalthebel, Keyboards und Tastenfelder werden bedruckt, mit einem Schutzlack oder einem Lack in Metalloptik versehen.**

Eine Steigerung der Produktionsgeschwindigkeit kann durch den Einsatz einer Infrarot-Trocknung erreicht werden. Infrarot-Strahlung überträgt sehr viel Energie in kurzer Zeit, das verkürzt die Trockenzeit erheblich.

Zusätzlich hilft ein Infrarot-System Energie zu sparen, denn es muss, anders als ein Heißluftofen, nur dann angeschaltet werden, wenn gerade Wärme benötigt wird.





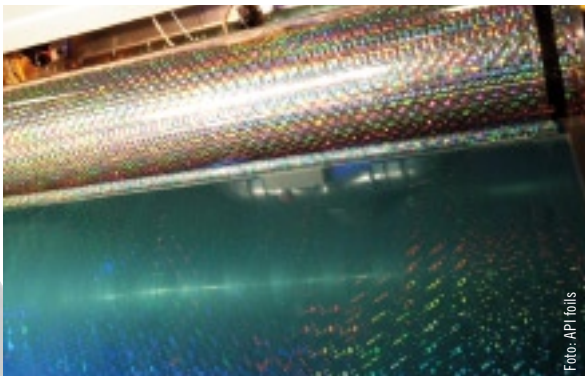
Wasserlack auf Stoßstangen aus Kunststoff



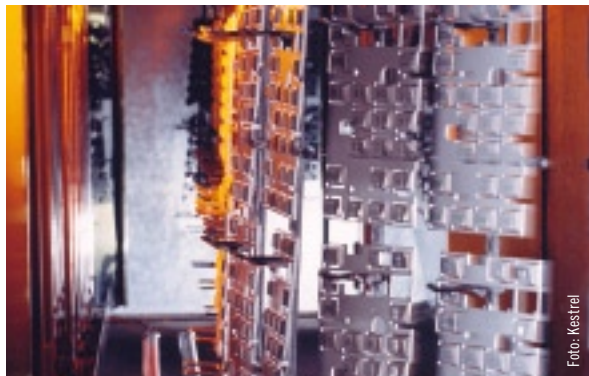
Bitumen auf Membran



PVC-beschichtetes Laminat



Folienbeschichtung



Schutzlack auf Key pads



PET Beschichtung