

## DSC-Transportwagen (System BS2002)

Als Nachbehandlungssystem im Galvanikbereich hat WMV den DSC-Transportwagen (System BS2002) im modularen Lieferprogramm. Es wurden bislang bereits 50 dieser Fahrwagen in 25 Anlagen realisiert.

Der Transportwagen besitzt ein integriertes Drehwerk, das es ermöglicht, Teile in einem Zentrifugenkorb im Bad zu beschichten, umzuwälzen und anschließend über dem Bad abzuschleudern.

Die maximale Drehzahl beträgt  $160 \text{ min}^{-1}$  bei einem Korbdurchmesser von 900mm, was vollkommen ausreicht um die Ware tropf-frei zum nächsten Behandlungsbad umzusetzen. Es lassen sich Belademengen von 250 kg, bzw. 180 Liter je Zentrifugenkorb realisieren. Der durch die Altautoverordnung der EU notwendig gewordene Ersatz der Cr6-haltigen Passivierungen bietet ein ideales Einsatzgebiet für das neue WMV-System BS2002. Da die Kosten für Cr6-freien Passivierungen im Vergleich zu den Cr6-haltigen wesentlich höher liegen, kann mit dem WMV-System BS2002 eine hohe Einsparung an wertvollen Prozesschemikalien und an Spülwasser erzielt werden.

Den Passivierprozess aus der Galvanik in die Zentrifugen-Nachbehandlungsanlage auszulagern ist nicht zuletzt aufgrund der zusätzlich notwendigen Oberflächenversiegelung mit TopCoats sinnvoll.

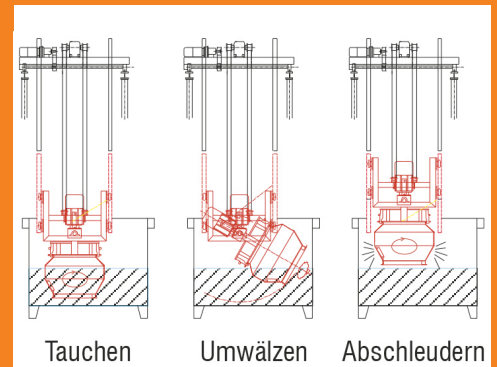
Um mit den Cr6-freien Passivierungen vergleichbare Korrosionsschutzeigenschaften zu erzielen wie bei den Cr6-haltigen, ist der Einsatz von zusätzlichen Versiegelungen notwendig.

Die Verarbeitung solcher Medien in der Galvaniktrommel ist äußerst problematisch, da der Warenträger nach der Behandlung wieder gereinigt werden muss. Ferner ist ein Abschleudern in der Galvaniktrommel nicht möglich, so dass keine homogene Oberfläche erzeugt werden kann. Aus diesem Grund wird die TopCoat-Beschichtung und Trocknung ohnehin in die Zentrifugen-Nachbehandlungsanlagen ausgelagert. Problematisch hierbei ist der Umfüllvorgang der noch nassen, passivierten Ware aus der Galvanik in den Zentrifugenkorb. Die empfindliche Oberfläche wird hierbei in Mitleidenschaft gezogen.

Mit dem Einsatz des WMV-Systems erfolgt die Übernahme der Ware aus der Galvanik unmittelbar nach dem galvanischen Prozess in den Zentrifugenkorb. Dann kann ohne weitere Umfüllvorgänge die Passivierung mit notwendigen Spülprozessen, die TopCoat-Beschichtung sowie die Trocknung erfolgen.

Nach der Entleerung des Zentrifugenkorbes wird dieser in einer integrierten Reinigungsstation gewaschen und steht zur erneuten Belastung zur Verfügung.

Das System Bs2002 ist voll in das WMV-Baukastensystem integrierbar, d.h. auch die Umrüstung bestehender Anlagen ist einfach möglich.



## Apparatebau GmbH

Werner-von-Siemens-Str. 3  
 51570 Windeck-Maul

Fon: +49 (0) 22 92 / 952 - 0

Fax: +49 (0) 22 92 / 952 - 150

office@wmv.com

[www.wmv.com](http://www.wmv.com)