

Firmenübersicht

Carblast Fahrzeugtechnik GmbH gegründet 2003

- Trockeneisstrahlen
- Rostschutz
- Karosseriebau
- chemisches Entlacken
- chemisches Entrosten
- KTL Beschichten inhouse
- Kunststoffstrahlen

Weiterer Standort ist Lowicz Polen gegründet 2015

Autocoat GmbH gegründet 2010

- Rohbaulackierung
- Polyurea Funktionsbeschichtung
- Industrielackierung

Entlackungsfabrik GmbH gegründet 2013

- Industrieentlackung via chemischer und thermischer Anlagentechnik
- Strahlarbeiten Industrie

Das klassische Sandstrahlen (Korund, Schlacke, Glaskorund, Glasbruch etc.)

Vorteile:

- günstigste Art der Entlackung
- häufig verfügbar
- entfernt Rost
- gibt es in unterschiedlichen Ausprägungen und Materialien
- glättet Kraterlandschaften auf Rahmen und Fahrwerksteilen
- vergrößert die Haftfähigkeit von Nasslack/Grund etc.
- Bedingung für das Flamm-spritzverzinken(hohe Rautiefe erforderlich)

Nachteile:

- ist für das Entlacken von Fahrzeugen/Karosserieblech **NICHT** geeignet
- starkes Aufrauen, somit vergrößern der Oberfläche
- möglicher Verzug, Wellen
- Dünnen von Blech
- Dichtmassen, Unterbodenschutz, Dämmung können nur bedingt entfernt werden, da Rückprallen des Strahlgutes, somit erhöhen Kraft etc.
- Hohlräume nicht zu bearbeiten

Das klassische Sandstrahlen (Korund, Schlacke, Glaskorund, Glasbruch etc.)



Trockeneisstrahlen

Vorteile:

- nicht abrasiv
- wenig Vorbereitung am Fahrzeug und in Räumlichkeiten notwendig
- geht an fahrbereiten Fahrzeugen ohne Demontage
- für Fette, Harze, Teer, Bitumen und Klebereste das Verfahren der Wahl
- keine Rückstände
- sauber
- für das Reinigen Mittel der Wahl

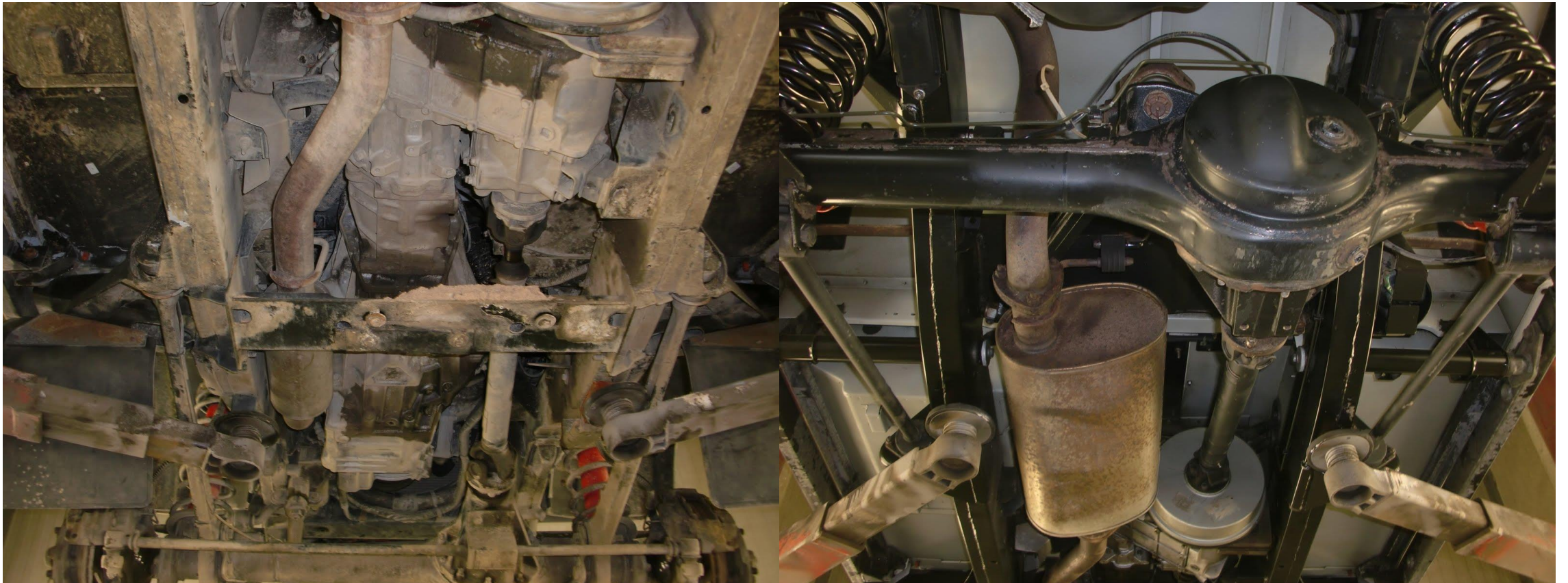
Nachteile:

- Anlagentechnik teuer
- sehr hoher Druckluftverbrauch, siehe Anlagentechnik
- sehr laut, somit in betriebenen Werkstätten nicht einsetzbar
- Entlacken ist sehr aufwändig mit sehr hohem Zeitbedarf und Materialverbrauch
- Entrostern nicht möglich, da nicht abrasives Strahlverfahren
- Aluminium hinterlässt Einschüsse, Krater, hier Crusher notwendig, was erneut die Leistungsfähigkeit einschränkt
- keine Hohlräume

Trockeneisstrahlen



Trockeneisstrahlen



Kunststoffstrahlen

Vorteile:

- nicht abrasiv, glattes Blech
- trocken, nicht klumpend, neutrales Strahlgut
- in Kombination Trockeneis, Entlacken an fahrbereiten Fahrzeugen möglich
- geringste Nebenschäden
- im Strahlverfahren das optimale Verfahren
- mit richtiger Anlagentechnik preiswert
- neutral in der Weiterverarbeitung

Nachteile:

- Strahlgut rel. teuer
- im Dauereinsatz ist Abfall Sondermüll
- hoher Oberflächenfinish erfordert aufwändige Anlagentechnik
- entfernt kein Rost
- keine Hohlräume

Kunststoffstrahlen



Thermische Entlackung

Vorteile:

- Effizientere Entfernung von Pulverbeschichtung, Dichtnaht und Unterbodenschutz (Bitumen, Teer, etc.)
- beschleunigter Prozess (Unternehmen)
- kaum bis keine Fehlerquoten
- die effizienteste Methode überhaupt, entfernt einfach Lack, Spachtel & Steinschlagschutz komplett
- keine Anforderung an die Beschichtungsarten, Dicke usw.
- auch in Hohlräumen wird zuverlässig entlackt
- wenig Abfall, hierfür umweltfreundlich

Nachteile:

- hohe Investitionskosten in die Anlagentechnik
- hohe Hürden Behörden/ Genehmigungen
- Entwicklung
- Nachbearbeitung in Tauchbad für Karosserien zwingend

Thermische Entlackung



Chemische Entlackung

Vorteile:

- optimale Vorbehandlung für KTL-Beschichtung
- Entfernung von Lacken, Spachteln, Unterbodenschutz (Bitumen, PVC) und Dichtnaht
- Anwendung auf Alu und Blech, da nicht ätzend
- Grundstruktur Material bleibt erhalten (nicht abrasiv)
- wasserlöslich
- Anwendung auf verschiedenste Größen und Formen von Halbzeug und Karosserien

Nachteile:

- hohe Anforderung an Mitarbeiter und dessen Knowhow
- lange Erprobungsphasen
- Instandhaltungskosten
- Effizienz ca. bei 95 % (Zugänglichkeit)
- Dichtnaht ist Wasserundurchlässig, keine konzentrierte Chemikalien im Becken
- Entsorgungskosten

Chemische Entlackung



Chemische Entrostung

„Kein Beizen“

- Aus der Begrifflichkeit, Mithilfe von verschiedenen Chemikalien
- Keine Säuren sondern auf alkalischer Basis
- Entfernung von Oxidschichten
- Anwendung auf Edelstahl, Guss, Stahl etc.
- Ausschließlich in Verbindung mit Neutralisierung
- Bohrungen für Luftblasen Entweichung setzten
- Beckengröße 4,9 x 2 x 1,8m

Katodische Tauchbadlackierung

„elektrifizierende Grundierung“

- Grundierung im Tauchverfahren
- Gleichmäßige Dünn/ Dickschicht
- Anpassung auf diverse Halbzeuge und Karosserien
- Manuelle Zeit/Spannungsregulierung
- Einbrennen der Beschichtung „Zinnarbeiten im nachhinein“
- Automotive Standard

Katodische Tauchbadlackierung

Vorteile:

- Beschichtung der Hohlräume 95%
- Umweltfreundlich, da 98 % Wasserbasis
- Korrosionsbeständig nach DIN EN ISO 997
Salzsprühnebeltest 504 R 0
- Steinschlagschutz
- zwingender Abschluss einer chemischen Vorbehandlung
- Finish Blecharbeit sofort ersichtlich

Nachteile:

- Sehr hohe Investitionskosten
- Wartung/ Instandhaltung
- Mitarbeiter benötigen hohes Knowhow
- Für Mittel und Großserien

Katodische Tauchbadlackierung



Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit

Carblast[®]
FAHRZEUGTECHNIK GMBH

www.Entlackungsfabrik.de

www.Carblast.de

www.Autocoat.de

ENTLACKUNGS[®]
FABRIK

AutoCoat[®]