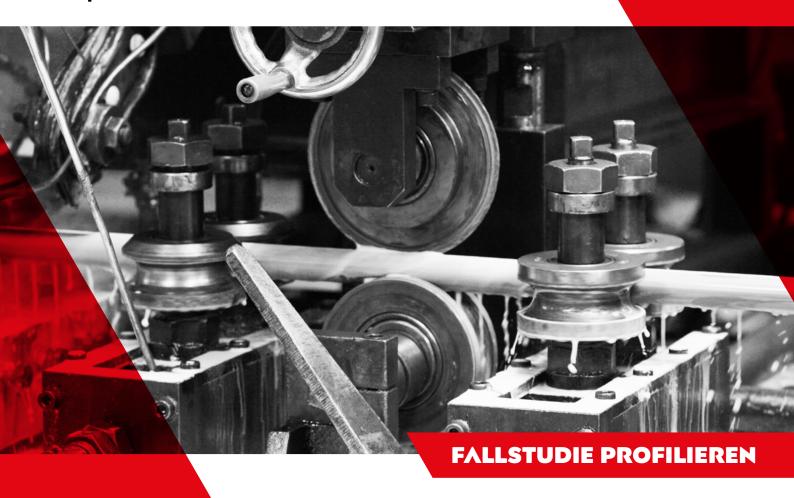


Kompetenz schafft Fortschritt.







PROBLEME DURCH EMULSIONSRÜCKSTÄNDE

Oft werden beim Profilieren von verzinktem Blech hoch mineralölhaltige Kühlschmierstoffe eingesetzt. Dies führt in vielen Fällen zu Problemen wie Weißrostbildung, unzureichendendem Korrosionsschutz, nicht anhaftenden Tintenstrahldrucken und Etiketten, festen Emulsionsrückständen (nicht abblasbar) und dadurch zu hohen Reklamationsquoten.

Durch den korrekten Einsatz spezieller Kühlschmierstoffe können diese Probleme nachhaltig gelöst werden. In Folge dessen lassen sich Fertigungsprozesse massiv optimieren und hohe Kosteneinsparungen erzielen.



VERSTEHEN

Ausgangslage:

Ausgangslage: Beim Profilwalzen wurde ein hoch mineralölhaltiger Kühlschmierstoff eingesetzt. Durch massive Emulsionsrückstände konnten Tintenstrahldrucke und Etiketten nicht sicher anhaften. Trotz Abblasen mussten die Profile manuell gereinigt werden. Der unzureichende Korrosionsschutz führte regelmäßig zu Kundenreklamationen aufgrund von Weißrostbildung.

Profilteil mit weißen Emulsionstropfen

ANALYSIEREN

Die mangelhafte Feststoffentfernung im Filterpapier führte zur Eindickung der Emulsion und störender Zinkseifenbildung. Aufgrund massiver Biofilmbildung und der Schmutzablagerungen überall im KSS-System, musste dreimal jährlich die gesamte Anlage mechanisch gereinigt werden.



Biofilm hängt in Fetzen herunter und verdreckt die Anlage

OPTIMIEREN

Nach Wechsel auf SICOM Ocan Form 5480

Die modernen Netzmittel und Emulgatoren verbesserten sofort das Ablaufverhalten. Etiketten und Drucke hielten ohne manuelle Nachreinigung. Die Leistungsadditive zeigten verbesserte Schmiereigenschaften bei der Umformung. Auch Edelstahlprofile können nun ohne Zusatzschmierung am Rolldorn umgeformt werden. Das optimierte Schmutztragevermögen transportiert Abrieb sicher zum Filter, wo es zuverlässig aus dem Umlauf ausgetragen wird. Eine Zinkseifenbildung wird auch hierdurch dauerhaft vermieden. Alle Anlagen konnten 12 Monate ohne Nachkonservierung und mechanische Reinigung laufen.



ERGEBNISSICOM Ocan Form 5480 - saubere Profile ohne Rückstände

FAZIT

Kühlschmierstoffkosten um 30% gesenkt und Null-Reklamation wegen unlesbarer Beschriftung.

- Frischansatz von über 8% auf 5% reduziert
- Nachsatzkonzentration von 4% auf 1% gesenkt durch geringe Ausschleppung
- Sehr gute Schweißnahtausbildung durch besseres Ablaufverhalten
- Sicherer Halt von Drucken und Etiketten durch trockenere Profile
- Im Vergleich zu konventionellen Standardemulsionen muss bei modernen Formulierungen ein etwas erhöhtes Augenmerk auf die Konzentrationsführung gelegt werden. Wer aber einmal am Tag die Konzentration prüft, kann die

- Geringere Qualm- und Geruchsbildung beim Induktivschweißen, da wesentlich weniger Kühlschmierstoff anhaftet und verbrannt wird.
- Standzeiten von 3 auf 12 Monate verlängert, dadurch drei Systemreingungen und Neuansätze eingespart

o.g. Vorteile sicher und nachhaltig erzielen. Kaiser Söhne bietet natürlich auch entsprechende Dienstleistungen oder auch Online-Analytik an.

SIE MÖCHTEN MEHR ERFAHREN? SPRECHEN SIE UNS GERNE AN!







KAISER SÖHNE SCHMIERSTOFFE + TECHNIK

Kompetenz schafft Fortschritt.

KAISER SÖHNE Mineralöle GmbH & Co. KG

Wagenbergstraße 73 | 59759 Arnsberg

Telefon: +49 (0) 2932 9781 - 0 | Telefax: +49 (0) 2932 9781 - 12 E-Mail: info@kaiser-soehne.de | Internet: www.kaiser-soehne.de

