



07.09.2022

SO REIZEN SIE DIE EINSARPOTENZIALE IHRER LACKIERANLAGE VOLL AUS

Mit wachsender Sorge blicken Werkstattbesitzer auf die nahehe Heizperiode. **Besonders Betriebe mit einer oder mehreren Kombi-Lackierkabinen müssen aufgrund steigender Energiepreise und diverser Umlagen mit Mehrkosten von einigen tausend Euro rechnen.** Umso wichtiger ist es daher, alle verfügbaren Einsparpotenziale auszuloten. Die gute Nachricht: Häufig stehen diese in Form von Kombikabinen modernerer Bauart bereits im Betrieb und ermöglichen eine Reduzierung der Heizenergie um bis zu einem Viertel – zumindest, wenn man die verschiedenen Effizienzprogramme konsequent nutzt.

KABINEN MIT BETRIEBSARTENSTEUERUNG BRINGEN MESSBARE ERSPARNISSE

„Im Vergleich zu einer Lackieranlage, die lediglich die Modi Lackieren, Trocknen oder Ausschalten kennt, ermöglichen Kombikabinen mit Betriebsartensteuerung ein wesentlich effizienteres Energiemanagement“, erklärt Jürgen Sterzik, Vertriebsleiter Lackieranlagen bei WOLF. Gerade gegenüber einfacheren Modellen ohne Steuerung seien die Unterschiede immens, betont der Experte und präzisiert: „Selbst, wenn die einfachere Anlage bereits über eine Wärmerückgewinnung verfügt, ermöglicht die Betriebsartensteuerung Einsparungen von bis zu 40 Prozent.“

GEZIELTER EINSATZ VON HEIZUNG UND LÜFTUNG MACHT SICH BEZAHLT

Doch auch, wenn bereits eine oder mehrere Kabinen mit Betriebsartensteuerung im Betrieb stehen, lässt sich oft noch einiges aus der Technik herausholen: „Das Ziel der Energieeinsparung lässt sich durch richtiges Verhalten an der Lackierkabine ganz schnell erreichen. 15 Prozent weniger Verbrauch

sind hier ohne weiteres drin. Insgesamt gibt es sogar ein Potenzial von bis zu 30 Prozent“, betont Jürgen Sterzik. Gemessen am Gesamtprozess beanspruche der reine Lackiervorgang die geringste Zeit. Der Energieverbrauch der Anlage ist bei dieser Betriebsweise mit 100 Prozent Frischluftwechsel im Verhältnis zur Laufzeit am höchsten. Dies gilt umso mehr, je kälter die Außentemperaturen sind. Aus diesem Grund sollte der Lackiermodus auch nur während des reinen Spritzvorgangs genutzt werden. Für das Reinigen und Ablüften stehen spezielle Programme zur Verfügung, die es zu nutzen gilt. „Wer das Ablüften im Lackiermodus ausführt, verursacht damit einen Mehrverbrauch von bis zu 30 Prozent“, stellt der Experte klar.

INTERVALLE FÜR STAND-BY UND ENERGIESPARMODUS SOLLTEN REGELMÄSSIG GEPRÜFT WERDEN

Ein weiterer wichtiger Faktor sei in diesem Zusammenhang die automatische Umschaltung in den Standby-Betrieb sowie den Energiesparmodus. Bei den WOLF Lackierkabinen erfolge der automatische Wechsel in den Standby gemäß Werkseinstellung nach 5 Minuten, der Energiesparmodus werde nach 10 weiteren Minuten aktiviert. Immer wieder begegneten dem Experten allerdings in der Praxis Beispiele, in denen diese Werte durch überlange Zeitintervalle verändert und damit faktisch außer Kraft gesetzt wurden. In einem Fall sei etwa die Anlage während einer längeren Mittagspause im Lackiermodus weitergelaufen, weil das Zeitintervall auf 50 Minuten festgelegt worden war: „Auf diese Weise kann sich der Energieaufwand schnell vervielfachen. Betriebsleiter sollten die eingestellten Umschalt-Intervalle am Bedienpanel daher regelmäßig überprüfen“, rät Jürgen Sterzik.

RECHTZEITIG AN WIEDEREINBAU DER WÄRMERÜCKGEWINNUNG DENKEN!

Rund die Hälfte der für den Lackiermodus aufgewendeten Energie lasse sich zudem durch den Einbau einer Wärmerückgewinnung (WRG) einsparen. „Diesen Effekt erzielen Betriebe aber nur, wenn sie die WRG rechtzeitig zum Beginn der Heizperiode wieder eingebaut haben“, hebt der Experte hervor. Um hier die bestmöglichen Ergebnisse zu erzielen, sollte als Faustregel die WRG von Oktober bis Ostern in die Anlage integriert sein. Zudem ist auf die Sauberkeit der Module zu achten, denn nur dann ist die volle Wirksamkeit gewährleistet.

ABSENKUNG DER TROCKENTEMPERATUR DURCH EINSATZ MODERNER LACKSYSTEME

Auch eine Absenkung der Trockentemperatur kann erhebliche Einsparungen bewirken, was durch den Einsatz schnelltrocknender moderner Lacksysteme möglich ist. Eine Reduktion der Trockentemperatur um 20 °C bei gleichzeitiger Verkürzung der Trockendauer kann eine Energieeinsparung von bis zu 50 Prozent, bezogen auf den Trockenprozess bedeuten, unterstreicht Jürgen Sterzik.

Christoph Hendel