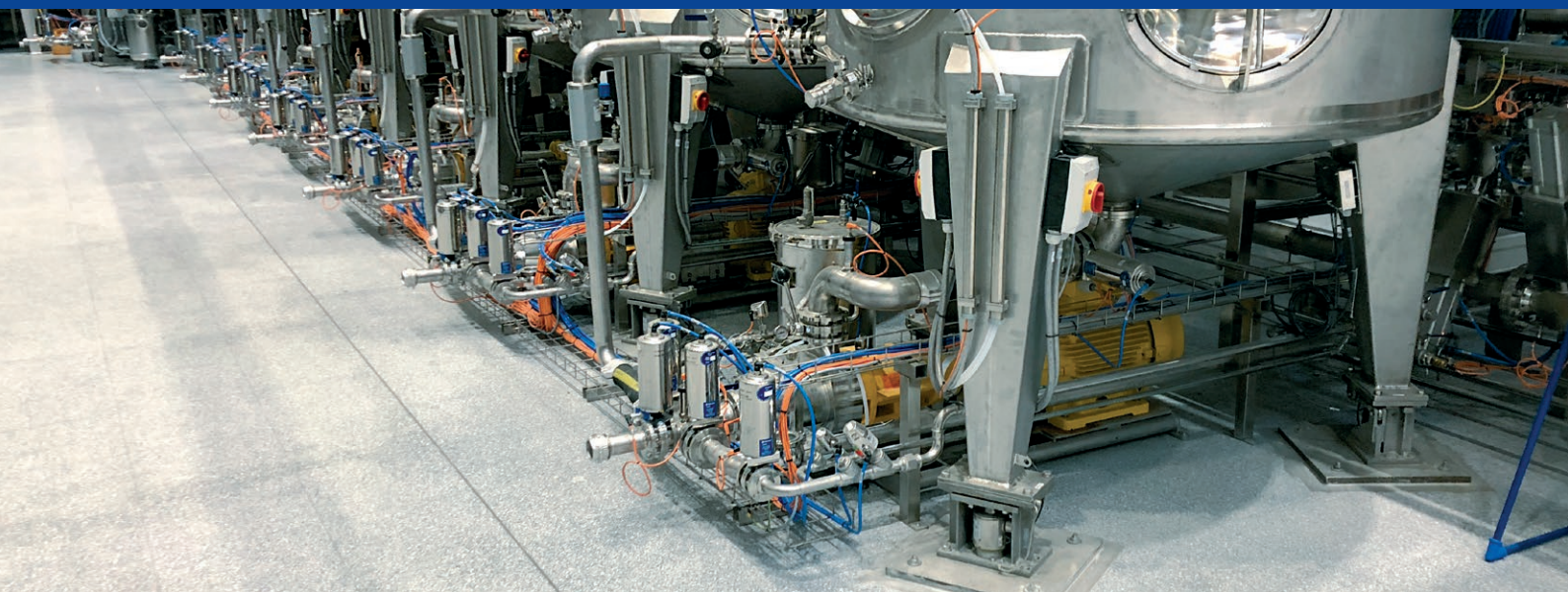


Best practice

# Minebea Intec liefert Präzisionslösung für Europas modernste Wasserlackfabrik



Die Lackindustrie 4.0 erfordert maximale Dosiergenauigkeit. Um Rezepturen auf hohem Niveau umzusetzen, wünschte sich das Unternehmen ADLER-Lacke höchste Ablesbarkeit für die Verwiegung seiner Containertanks.

## Die wichtigsten Fakten

Da Umweltschutz für ADLER eine wichtige Rolle spielt, plante das Tiroler Familienunternehmen mittels der einzigartigen „Molchdosierung“ Europas modernste Wasserlackfabrik zu bauen.

Dafür sollten bei dem 30 Millionen-Euro-Projekt 50 Edelstahltanks genauestens verwogen werden.

## Anwendung

Präzise Wägelösungen und Einbausätze für Tanks, Mischer und Containertanks.

## Produkte

- S-Type Wägezelle PR 6241
- MiniFLEXLOCK PR 6043
- Wägezelle PR 6201
- MaxiFLEXLOCK PR 6001

## Kundenvorteil

- professionelle Beratung in der Engineeringphase mit anschaulichem Demo-Equipment
- einheitliche Wägezelleinbauteil-Abmessungen von 2 – 30 t
- einfache Installation der kompakten und robusten Einbausätze
- German Quality

## Kunde

Das ADLER-Werk in Tirol ist als Familienbetrieb in dritter Generation mit rund 620 Mitarbeiter/Innen Österreichs führender Hersteller von Lacken, Farben und Holzschutzmitteln. Knapp 18.000 Tonnen Lack verlassen jährlich die Schwazer Lackfabrik und gehen an Kunden in über 25 Ländern weltweit.



## Projektziel und Umsetzung

Für die Herstellung hochwertiger Wasserlacke wollte die ADLER-Werk Lackfabrik nicht nur eine hocheffiziente Produktionslösung haben, auch der Schutz der Umwelt spielte bei der Planung eine wichtige Rolle. Dieser Plan konnte mit Hilfe von Minebea Intec Wägelösungen und einer neuen Produktionsanlage realisiert werden: Inzwischen werden mehr als zwei Drittel der rund 10.000 Lacke auf wasserverdünnbarer Basis hergestellt, was die Anlage zu einer der modernsten Wasserlackfabriken Europas macht.

In der neu errichteten Produktionsstätte sind mehr als 70 Edelstahl tanks verbaut, 50 davon werden verwogen, 4.000 Ventile wurden installiert und über 80 km Kabel und Leitungen verlegt. Eine High-Tech-Prozesssteuerung, modernste Anlagentechnik und ein gänzlich neuer Produktionsablauf mit Halbfertigprodukten sorgen für ein hohes Niveau an Flexibilität, Effizienz und Qualität. Die wäge- und dosiertechnische Herausforderung liegt hierbei darin, dass, wenn aus Tank A zum Beispiel 500 kg an Flüssigkeit herausdosiert wurden, erst etwa die Hälfte in Tank B angekommen ist – der Rest ist noch im Rohr unterwegs. Es kann somit nur mit Negativverwägungen gearbeitet werden.

Ein zentraler Anlagenbaustein ist daher ein hochmodernes System von Molchleitungen: 13 Leitungen mit insgesamt zwei

Kilometern Länge wurden in der Halle verlegt. Der „Molch“ sorgt dafür, dass exakt die richtige Menge an Wasser, Bindemittel oder fertigem Lack von einem Tank in den anderen übertragen und die Leitung gleichzeitig gereinigt wird. Der Vorgang garantiert schnelle und flexible Abläufe und minimiert Materialverluste. Neben den 40 zu verwiegenden Tanks und den Mischern mit bis zu 80 Tonnen auf drei oder vier Füßen beweist sich an zehn eckigen Additiv-Containertanks auf drei Etagen besonders die wägetechnische Präzision der Minebea Intec Systeme.

*„Wenn die Wägung nicht passt, passt die ganze Rezeptur nicht. Doch mit den hochgenauen Tankwägesystemen von Minebea Intec, passt's immer.“*

Ing. Christian Mair,  
Leiter Technische Anlagenplanung

Mit ihrer integrierten Pendelstützenfunktionalität gleichen sie horizontale Dynamiken aus, während die integrierten Querlenker das System mechanisch sicher fesseln und gleichzeitig etwaige, messwertverfälschende Querkräfte an der Wägezelle vorbei ableiten.

Ebenso wichtig ist die Entkopplung der Rohre, welche über Schlauchzwischenstücke realisiert wurde. So können die 1.500 kg Behälterwaagen auf bis zu 20 g Ablesbarkeit aufgelöst betrieben werden. „Mit dieser Produktionsanlage sind neue Maßstäbe für eine moderne, modulare Lackherstellung gesetzt worden“, erklärt Andreas Knapp (Projektleiter Wasserlackproduktion neu), der die Errichtung der neuen Fabrik koordinierte.



Ingenieur Christian Mair (Leiter technische Anlagenplanung) zeigt sich hochzufrieden mit der neuen Anlage



Die Drucklast S-Type Wägezellen unter den Additiv-Containertanks bieten hochpräzise Messergebnisse



Sie haben Interesse? Wir machen Ihnen ein Angebot!  
Einfach eine E-Mail senden an  
[info@minebea-intec.com](mailto:info@minebea-intec.com)

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Straße 205 A | 22145 Hamburg, Deutschland  
Telefon +49.40.67960.303 | E-Mail [info@minebea-intec.com](mailto:info@minebea-intec.com)



[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)



**Minebea**  
**intec**  
The true measure