

Traditionsunternehmen Aldra beschichtet Holzfenster und Türen mit Systemen von Remmers

Höchste Oberflächenqualität

Im Jahr 2020 hat die Aldra Fenster und Türen GmbH (Meldorf) in eine hochmoderne Oberflächenbeschichtungsanlage für die Holzfenster und -Türenproduktion am Standort in Thedinghausen investiert. Diese ermöglicht auf 1.600 Quadratmetern Fläche einen effizienteren Herstellungsprozess und eine qualitativ hochwertigere Produktveredelung – nicht zuletzt auch dank der innovativen Beschichtungssysteme von Remmers.

Als Vollsortimenter stellt die Aldra Fenster und Türen GmbH seit vielen Jahren hochwertige Fenster und Türen aus Kunststoff, Aluminium, Holz und Holz-Aluminium her und vertreibt diese unter der bekannten Marke Aldra. Höchste Produktqualität ist seit jeher ein zentraler Aspekt der Unternehmensphilosophie. Dazu erklärt der geschäftsführende Gesellschafter Jan-Peter Albers: „Um diese für die Zufriedenheit unserer Kunden nicht nur zu erfüllen, sondern langfristig zu übertreffen, ist die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Fertigung fester Bestandteil unseres unternehmerischen Handelns. Vor diesem Hintergrund haben wir in die neue Oberflächenbeschichtungsanlage am Standort Thedinghausen investiert.“

Neue Dimension der Beschichtungsqualität

Ziel war es vor allem, die Oberflächenqualität der Holzelemente auf eine neue Stufe zu heben und den Produktionsprozess weiter zu optimieren. So holten sich die Verantwortlichen als kompetente Partner die Spezialisten des Anlagenbauers Range + Heine (Winningen) sowie die Beschichtungs-Experten von Remmers mit ins Boot. Nach umfangreichen Planungs-, Genehmigungs- und Umbaumaßnahmen konnte die genau auf die gestellten Anforderungen konzipierte Oberflächenbeschichtungsanlage fertiggestellt werden. Mit einem Fassungsvermögen der Fördertechnik von maximal 25 Tonnen kann die Anlage – je nach Größe der Elemente – bis zu ca. 300 Rahmenteile unterschiedlicher Größen und Formen aufnehmen. Holger Asche, Betriebsleiter der Ewitherm Holzbau GmbH, erklärt: „Dank modernster Computer- und Robotertechnologie erhalten die Holzfenster und -türen perfekte Oberflächen höchster Güte.“

Sieben Schritte zur optimalen Oberfläche

Zunächst werden die Elemente an spezielle Traversen gehängt. Über die Fördertechnik



Für den Auftrag der Grundierung auf die Holzelemente stehen Flutanlagen bereit.

gelangen sie dann zu den einzelnen Stationen der Anlage. Zu Beginn werden die Holzelemente für den Auftrag der Remmers Imprägnierungen Induline SW-900 bzw. Induline SW-935 durch eine Flutanlage geleitet. Nach dem ersten Bad werden die Elemente für eine gleichmäßige Trocknung in eine von insgesamt zwei Halogentrockneinheiten gefahren. Im nächsten Schritt erfolgt der Auftrag der Grundierung. Hier stehen insgesamt zwei Flutanlagen bereit. Eine Flutanlage enthält insgesamt sechs Pumpen für einen schnellen und automatischen Farbwechsel und ist auf die Grundierung mit der Lasurfarbe Induline GW-360 abgestimmt. Die zweite Anlage dient der Grundierung deckender Farbtöne – hier in Form von Induline GW-201 WF NL. Alle Flutanlagen sind als Teil eines Systems konzipiert, in dem überschüssige Farben aufgefangen und dem Kreislauf wieder zugeführt werden können, so dass der Ressourcenverbrauch reduziert wird. In einem weiteren Schritt erfolgt die erste Lackierung im Spritzverfahren mit den wasserbasierten Zwischenlacken Induline LW-715E/20 (lasierend) oder Induline ZW-400 (deckend) von Remmers.

Dies erfolgt über zwei Roboter, die auf Verfahrwagen montiert sind. Mit einer 3D-Erkennung ausgestattet, ermitteln sie zunächst die Beschaffenheit, wie beispielsweise die Profilstärke der Elemente, um dann die Farbe in einem optimierten Lackierbewegungsablauf gleichmäßig aufzutragen. Nach einem erneuten Trocknen erhalten die Elemente einen Zwischenschliff. So ist eine optimale zweite Lackierung mit den Finish-Beschichtungen Induline LW-715E/20 (lasierend) oder Induline DW-601 Aqua Stopp (deckend) durch die Roboter sichergestellt. Abschließend werden die Elemente in die Entfeuchtungstrocknung mit Umluft-Funktion gebracht, bevor sie schließlich mit Beschlägen und Scheiben ausgestattet werden.

Partnerschaftliche Zusammenarbeit für beste Ergebnisse

Bei der Konzeption und Realisierung der neuen Oberflächenbeschichtungsanlage von Range + Heine konnte Remmers – wie schon in vielen gemeinsamen Projekten zuvor



Die erste Lackierung im Spritzverfahren mit dem wasserbasierten Zwischenlacken Induline LW-715E/20 (lasierend) oder Induline ZW-400 (deckend) erfolgt über zwei Roboter, die auf Verfahrwagen montiert sind.



Auf der neuen Anlage können Elemente mit Maßen von bis zu 5 x 3 Metern in einem Stück beschichtet werden.

– seine hohe technische Kompetenz in der Herstellung von Holzfarben und -lacken unter Beweis stellen.

Martin Stöger, Vertriebsleiter Industrielacke bei Remmers, erklärt: „Durch die optimale Abstimmung der Anlagentechnik auf die Anforderungen von Aldra und die Beschichtung mit modernsten, besonders umweltfreundlichen Lacken erreichen wir eine erstklassige Oberflächenqualität und schützen die Produkte somit dauerhaft vor Witterungseinflüssen.“ Auch Holger Asche ist von der neuen Anlage begeistert: „Gemeinsam mit unseren starken Partnern Remmers und Range + Heine werden wir dem Vorurteil von pflegeintensiven Holz-Oberflächen weiter entgegengetreten. Unsere hochwertigen und haltbaren Oberflächen sind der beste Beweis.“



Erfolgreiche Zusammenarbeit (v.l.n.r.): Jan-Peter Albers (geschäftsführender Gesellschafter Aldra), Holger Asche (Betriebsleiter Ewitherm), Martin Stöger (Vertriebsleitung Industrie, Remmers), Claudia Max-Heine (Geschäftsführerin Range + Heine) und Bernd Dieker (Key Account Manager, Remmers).

Folgende Remmers-Produkte kommen bei Aldra / Ewitherm zum Einsatz:

- Imprägnierung: Induline SW-900, Induline SW-935
- Grundierung: Induline GW-360 (lasierend), Induline GW-201 WFNL (deckend)
- Zwischenbeschichtung: Induline LW-715 E/20 (lasierend), Induline ZW-400 (deckend)
- Endbeschichtung: Induline LW-715E/20 (lasierend), Induline DW-601 Aqua Stopp (deckend)

