

Wir bekennen Farbe. Strahlen und Konservieren.



✓ Erweiterte Service-Palette!

ThyssenKrupp Schulte
Niederlassung Bielefeld

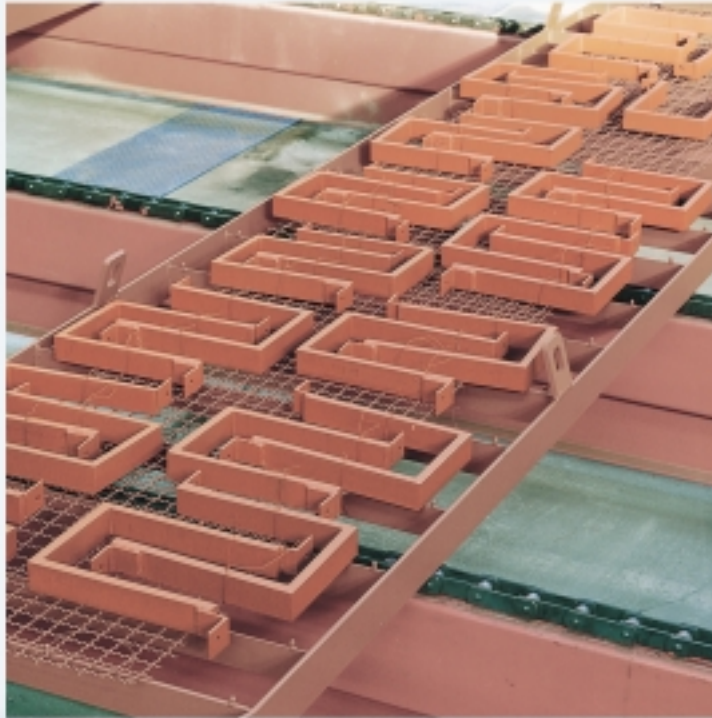


ThyssenKrupp

Wir be

Wir bekennen Farbe

Als führendes Werkstoffhandelsunternehmen Deutschlands sehen wir eine unserer Hauptaufgaben in der permanenten Anpassung unseres Produkt- und Leistungsspektrums an die Wünsche unserer Kunden. In dieser Tradition haben wir am Standort Bielefeld die bestehenden Anarbeitungsmöglichkeiten durch Installation einer hochmodernen Strahl- und Beschichtungsanlage für Flachprodukte, Profile und Rohre erweitert. Wir bieten unseren Kunden damit einen umfassenden Service als Vorstufe der Produktion beim Schweißen.



Das Anlagenkonzept

Das zu behandelnde Material wird im Durchlauftrockner getrocknet und vorgewärmt. Die Vorwärmung beeinflusst das Strahlergebnis positiv und reduziert die Trockenzeit nach der Farbbeschichtung.

Herzstück der Anlage ist die Strahlmaschine, die durch Strahlmittel den Zunder und andere Anhaftungen entfernt. Als Strahlmittel wird Stahlkorn mit einem Korndurchmesser von 0,5 bis 0,9 mm verwendet. Profile, Bleche und Rohre werden im Strahlraum in einem Arbeitsgang von allen Seiten gestrahlt.



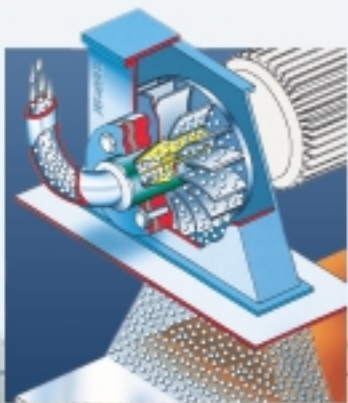
kenner

In der Farbspritzanlage erhält das durchlaufende Material eine gleichmäßige Beschichtung aus lösemittelfreiem, wasserlöslichem Schweißprimer. Die Schichtdicke wird in Bezug auf Farbqualität und -auftrag permanent durch verschiedene Messvorrichtungen überprüft.



Die Nachtrocknung erfolgt unter einer Abdunsthaube und wird energieeffizient beheizt. Hier wird die Farbschicht soweit gehärtet, dass das Material staubtrocken die Anlage verlässt und ohne weitere Zwischenlagerung direkt kommissioniert und ausgeliefert werden kann.

Die gleichmäßige Beschichtung erspart das aufwändige nachträgliche Primern bereits geschweißter Konstruktionen. Deshalb ist nur noch der Nahtbereich durch Anstrich bzw. Spritzen gegen Umwelteinflüsse zu schützen.



Strahlen und Beschichten

Abmessungen	Durchlaufbreite	2.500 mm
	max. Durchlaufhöhe	500 mm
	max. Spritzhöhe	400 mm
Strahlen	Stahlkiesstrahlen in Normreinheitsgraden gem. DIN 55928, Teil 4 bzw. DIN EN 1238	
Reinheitsgrad	SA 2,5	
Beschichtung	Normalausführung: 20 my mit schweißbaren Primern, Sonderbeschichtungen auf Anfrage	
Primerfarben	Normalausführung: wasserlöslicher Schweißprimer rot-braun, Grau RAL 7032 nach Vereinbarung	



Farbe

Lager- und Lieferprogramm

Formstahl, Breitflanschträger und Stabstahl

Längen bis 20.150 mm

Güte S235JRG2

Formstahl und Breitflanschträger

I	80–550
U	80–400
IPE	80–600
HEA	100–1000
HEB	100–1000
HEM	100–1000

Stabstahl

Rund	6–200	6 m
Winkel, gleichschenkelig	20–200	6 m
Winkel, ungleichschenkelig	30 x 20–250 x 90	6 m
T-Stahl	30 x 4–140 x 15	6 m
Flach	12 x 4–400 x 20	

Bleche

Grundgüten S235JRG2, S235JRG3, S235JRG2C, S235J2G3C, TS-ThermoCut 1, S355J2G3, P265GH, P275NH, P275NL1, A516 Grade 60, C45

Sonderbaustähle TQ355/S355NC, TS-ThermoCut 2, PAS 355/S355MC, QstE 380 TM, PAS 700, XAR- und N-A-XTRA-Güten

Formate bis 3.000 x 12.000 mm

Stärken 23–150 mm–Belagbleche 3–10 mm

Anarbeitung

Sägeanlagen Kreis- und Bandsägen bis 1.000 mm Steghöhe

Brennschneiden Zuschnitte für den Maschinen-, Apparate-, Anlagen- und Stahlbau bis 350 mm Dicke

Gute Umweltverträglichkeit

Die neue Anlage besteht auch durch eine umweltverträgliche Konzeption. Die Nutzung der Abwärme des Vortrockners für den Nachrockner ist hier ebenso zu erwähnen wie die Verwendung umweltfreundlicher Primer. Der Farbauftrag wird elektronisch kontrolliert und entsprechend optimiert. Dadurch wird übermäßiger Primerverbrauch vermieden.



kennen



ThyssenKrupp Schulte verfügt am Standort Bielefeld bereits seit Jahren über anerkannte Anarbeitungsmöglichkeiten im Bereich des Brennschneidens und Sägens für Profile und Flachprodukte im größeren Dickenbereich.

Auf modernen Sägen können Profile bis 1.000 mm Steghöhe bearbeitet werden. Bleche in Dicken bis 250 mm und Formaten bis 3.000 x 12.000 mm werden auf CNC-gesteuerten Mehrbrenneraggregaten nach Kundenwunsch angearbeitet.



ThyssenKrupp Schulte GmbH

Niederlassung Bielefeld

Artur-Ladebeck-Str. 114 · 33647 Bielefeld

Telefon: (05 21) 14 51-0 · Telefax: (05 21) 14 51-226

Niederlassung Osnabrück

Großhandelsring 16 · 49084 Osnabrück

Telefon: (05 41) 58 44-0 · Telefax: (05 41) 58 44-229

Niederlassung Minden

Ringstraße 73-75 · 32427 Minden

Telefon: (05 71) 3 98 04-0 · Telefax: (05 71) 3 98 04-30

