

VOM

augustus 2023 • août 2023

04/2023 info



PB-PP
BELGIE(N)-BELGIQUE
Afgiffekantoor Gent X
P 702039

verschijnt niet in januari, maart, mei, juli, september en november/ne paraît pas en janvier, mars, mai, juillet, septembre et novembre

verantw. uitg./éd. resp.: Veerle Fincken, Kapeldreef 60, 3001 Leuven

Prijs los nummer/Prix au numéro: € 6

THEMANUMMER NUMÉRO THÉMATIQUE

BESTAANDE PRODUCTIELIJNEN
RENDABELER MAKEN
RENTABILISER LES LIGNES DE
PRODUCTION EXISTANTES

WORLD CORROSION CONGRESS EUROCORR 2023

SQUARE, BRUSSELS
27-31/08/2023

YOUNG VOM SUMMER DRINK

BAR BERNAAR, HEMIKSEM
13/09/2023

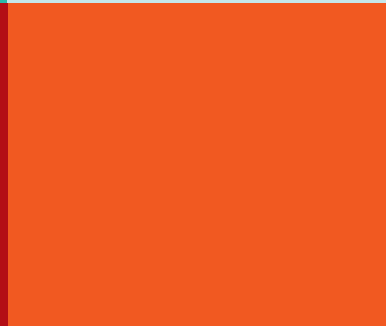
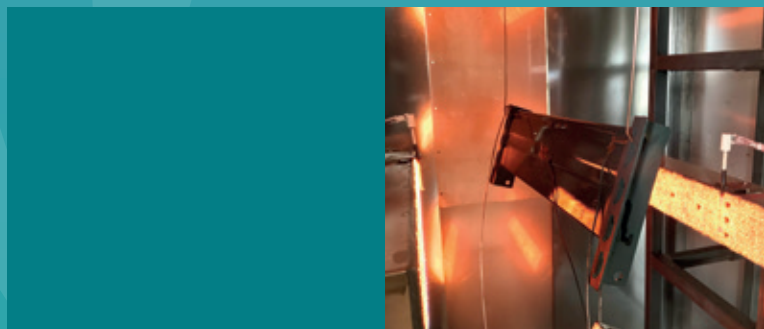
VOM ON TOUR WEST-VLAANDEREN

HET SACRAMENT, ROESELARE
14/09/2023

FORMATION : PRÉTRAITEMENT CHIMIQUE

TECHNIFUTUR, SERAING
19+26/09/2023

2-maandelijks blad van / Bulletin bimensuel





Automatisering, het start bij WSB

Interesse in hoe we
uw **productieproces**
kunnen optimaliseren?



WSB Finishing Equipment

Johannes Bex
johannes.bex@wsb-benelux.be
02 269 46 75

Uw **WAGNER** importeur in de Benelux

Veilinglaan 56-58,
1861 Wolvertem (België)

2-maandelijks blad van de Belgische
vereniging voor oppervlaktetechnieken
van materialen VZW

Bulletin bimensuel de l'association Belge
des traitements de surface
des matériaux ASBL

AUGUSTUS 2023
jaargang 45

AOÛT 2023
année 45

**REDACTIE
REDACTION**

Veerle Fincken
Julie Moreau
Michelle Vansimpsen

**REDACTIE, ABONNEMENTEN,
ADVERTENTIES
RÉDACTION, ABONNEMENTS,
PUBLICITÉ**

Michelle Vansimpsen
E-mail: info@vom.be

Prijs abonnement (6 nrs.) /
Prix abonnement (6 n°s): € 36
Prijs los nummer / Prix au numéro: € 6

Oplage / Tirage: 1900 ex.

Kapeldreef 60
3001 Leuven
T +32 (0)16 40 14 20
E-mail: info@vom.be
Website: www.vom.be

**VERANTWOORDELIJKE UITGEVER
ÉDITEUR RESPONSABLE**

Veerle Fincken
Kapeldreef 60
3001 Leuven

COVER

Beelden aangeleverd door / Images
fournies par : Eratec, Eurocorn en/et
Haug Chemie

De uitgever is niet verantwoordelijk voor de
inhoud van de gepubliceerde artikels.
L'éditeur décline toute responsabilité quant
au contenu des textes publiés.

ÉDITORIAL

Er zijn evenveel brancheverenigingen als er "belangengroepen" zijn, hetgeen betekent dat de oprichting van een vereniging ontstaat uit "het veld", uit een gemis dat bedrijven ervaren in de praktijk, uit een behoefte om de bijzonderheden die hen verenigen te laten horen.

VOM heeft, net als elke andere branchevereniging, alles te winnen bij het samenbrengen van bedrijven en het stimuleren van synergie, in het belang en met behulp van haar leden.

In een representatieve vereniging zijn het logischerwijs de leden van de vereniging die de werking aansturen en mee belangrijke beslissingen nemen. Naast het bestuursorgaan, is actieve input van leden in bijvoorbeeld werkgroepen heel belangrijk. Deze werkgroepen focussen op thema's die regelmatig terug komen of een uitdaging zijn voor een grote groep van bedrijven.

Als lid van VOM heb je het recht om je mening te geven, vragen te stellen over waar je vereniging wel of niet voor staat en vooral je stem te laten horen!

Il existe autant d'associations professionnelles qu'il y a de «groupes d'intérêt», c'est-à-dire que la création d'une association provient du «terrain», d'un manque vécu par les entreprises du secteur dans leur pratique, d'un besoin de faire entendre les spécificités qui les unissent.

La VOM autant que tout autre association professionnelle a tout à gagner à fédérer les entreprises et à prôner leur synergie mais elle ne peut le faire que dans l'intérêt et avec l'aide de ses membres.

En toute logique, puisqu'il s'agit d'une association représentative, ce sont les membres de l'association qui orientent le travail et prennent les grandes décisions.

La VOM, sous la gouvernance de son organe d'administration, désigne des groupes de travail composés de membres plus restreints et chargés de mettre en œuvre des décisions et des actions indispensables pour l'industrie.

Si vous êtes membre de la VOM, vous avez donc toute légitimité pour exprimer votre point de vue, poser des questions sur ce que défend ou non votre Association et surtout, vous faire entendre !

AGENDA

EUROCORR 2023 Driving corrosion prediction and protection towards a circular economy

27-31/08/2023

📍 Square Brussels Meeting Center, Brussels

📧 info@vom.be

<https://www.eurocorr2023.org/>

ESTAL CONGRESS 2023

27-29/09/2023

📍 Budapest

📧 www.estal.org/en/calendar

SMAFACC - THE SMART MANUFACTURING CONGRES 2023

3/10/2023

📍 Thorpark, Genk

📧 gabriele.buglione@thorpark.be

<https://thorpark.be/smafacc/>

PAINT EXPO EURASIA 2023

4-6/10/2023

📍 Istanbul Fuar Merkezi Yesilköy

📧 dogukan.kose@artkim.com.tr

<https://www.expointurkey.org/paint-expo-eurasia-2023>

SMART MATERIALS AND SURFACES 2023

25-27/10/2023

📍 Albufeira, Portugal

📧 info@setcor.org

<https://www.setcor.org/conferences/sms-2023>

POLYCLOSE 2024

17-19/01/2024

📍 Flanders Expo, Gent

📧 info@polyclose.be

EUROCOAT 2024

26-28/03/2024

📍 Paris Expo, Porte de Versailles

📧 <https://www.eurocoat-expo.com/>

ETCC2024 -EUROPEAN TECHNICAL COATINGS CONGRESS

23-25/09/2024

📍 Avignon

📧 <https://etcc2024.org/>



Tel: 014/ 32 26 68

Www: macindustrial.be

info@macindustrial.be

VCA*



Een betrouwbare partner in industrial cleaning

- Natlak en poedercabines
- Wastunnels, droog- en moffelovens, transportkettingsystemen
- Productielijnen, machines, bedrijfsomgevingen...
- Droogijfsreiniging, industriële schilderwerken
- Filtermanagement, leveren en/of vervangen van filters

Molsebaan 39

2450 Meerhout

VOMinfo oktober 2023: HERSTELLING, RECYCLAGE, HERGEBRUIK, HERBESTEMMING

Hoe gaat een bedrijf om met het vele verpakkingsmateriaal van stukken/grondstoffen die binnenkomen en buitengaan? Wordt straalstof en straalafval gesorteerd en gerecycleerd? Wordt verfafval en poederlakafval nog steeds verbrand of gestort? Wat doet u met uitval van producten? Worden spoelverduuners geregenereerd? Staat er een filtratie op ontvettings- en ontlakkingsbaden, Kortom, er zijn massa's afvalstromen binnen uw bedrijf.

Momenteel is de logistiek rond het afvoeren en/of verwerken van afvalstromen geen eenvoudige en geen goedkope zaak want de wetgever verstrengt steeds meer het afvalstoffenbeleid. In dit nummer zetten we in op recyclage, hergebruik, herstelling en herbestemming van grondstoffen en materialen.

Afsluitdatum materiaal: 29/09/2023

Verschijningsdatum: 23/10/2023

VOMinfo octobre 2023 : RÉPARATION, RECYCLAGE, RÉUTILISATION, RECONVERSION

Comment une entreprise gère-t-elle les nombreux emballages de pièces/matériaux premières qui entrent et sortent ? Les poussières et déchets de grenailage sont-ils triés et recyclés ? Les déchets de peinture et de revêtement en poudre sont-ils toujours incinérés ou mis en décharge ? Que faites-vous des déchets de produits, des effluents ? Les diluants sont-ils régénérés ? Y a-t-il une filtration sur les bains de dégraissage et de décapage, En bref, il y a des masses de déchets dans votre entreprise. Actuellement, la logistique entourant l'élimination et/ou le traitement des déchets n'est ni simple ni bon marché car les législateurs renforcent de plus en plus les politiques en matière de déchets. Dans ce numéro, nous nous intéressons au recyclage, à la réutilisation, à la réparation et au réemploi des matières premières et des matériaux.

Date de soumission matériel :

29/09/2023

Date de parution : 23/10/2023

INHOUD

SOMMAIRE

03 EDITORIAAL - ÉDITORIAL

04 AGENDA

06 - 08 LEDEN IN DE KIJKER - MEMBRES À L'HONNEUR

06 Nieuw lid D.R. Products stelt zich voor

07 Let's meet AIM3LEAD!

08 RoofTG: wereldmarktleider voor lichtgewicht, stormbestendige metalen daken

09 - 10 BEDRIJFSNIEUWS

09 Coating Projects verstevigt zijn marktpositie door integratie bij Axon Group

10 Goed werken start met goed licht: WSB is de nieuwe Benelux distributeur voor SCANGRIP

11 TECHNIEK

11 Letterlijk werken onder hoogspanning (Iris Industrial Solutions)

12 - 33 THEMA - THÈME

12 Rendabeler maken van uw productielijn met PreCoat CPF (AD Chemicals)

14 Reinigen bij lage temperatuur (Chemetall)

17 Hoe kun je de Best in Class resultaten voor uw type van schilderlijn op termijn bereiken? (CNH)
Comment pouvez-vous obtenir les meilleurs résultats pour votre type de ligne de peinture au fil du temps ? (CNH)

18 Deprez, située à Kortemark, considère les contraintes de stockage à partir d'une nouvelle perspective en hauteur. (Deprez Construct)

19 Deprez uit Kortemark bekijkt opslagbeperking vanuit een nieuw "Giraf" perspectief (Deprez Construct)

20 Remplacement de radiants catalytiques par des radiants en fibres métalliques pour améliorer le rendement des installations existantes. (Eratex)

22 Bestaande poederlakinstallatie rendabeler maken (Estee Coating Solutions)

24 Rentabiliser les installations de poudrage existantes (Estee Coating Solutions)

26 Het optimaliseren van persluchtverbruik (Euromat)

27 Vakantiekiejkjes (Hatwee)

29 Temperatuurreductie bij het reinigen van kunststoffen onderdelen (Haug Chemie)

31 Bestaande productielijnen rendabeler maken (Kluthe Benelux)

32 Optimalisatie van poedercoatlijnen: extra services (Protech-Oxyplast)

33 Thermoplastische coating Abcite® biedt een langdurige en milieuvriendelijke bescherming tegen corrosie (Van Os Duracoat)

34 - 39 VOM

34 Een trotse terugblik op onze Buitengewone Algemene Vergadering

35 Une fière rétrospective de notre Assemblée Générale

39 Le groupe de travail PROMOSURF se penche sur les sujets qui pré-occupent l'industrie du traitement de surface !
De werkgroep PROMOSURF onderzoekt topics die van belang zijn voor de oppervlaktebehandelende industrie!

Nieuw lid D.R. Products stelt zich voor

Met meer dan 25 jaar ervaring is D.R. Products een vooraanstaand bedrijf in de verkoop en productie van industriële reinigungs- en ontlakkingsproducten. Het begon als een eenmanszaak, opgericht door Patrick De Ranter in 1998, met als doel alternatieven te ontwikkelen voor solventhoudende ontvetters en chloorkoolwaterstoffen.

In 1999 groeide D.R. Products uit tot een vennootschap, met een tweede doelstelling: uitbreiding naar engineering en verkoop van op maat gemaakte installaties voor reiniging, ontlakking en zuivering van afvalwaterstromen.

Door tal van synergien behoort D.R. Products sinds 2022 tot de DCM-EMBA-groep, gespecialiseerd in monitoring en control. Dankzij deze integratie is de groei en expansie verzekerd.

Door de expertise van het bedrijf, stellen ze zich in staat om op maat gemaakte oplossingen te bieden voor verschillende behoeften. Wat kan D.R. Products concreet voor u betekenen:

- Onderzoek en ontwikkeling van reinigungsproducten die perfect aansluiten op maat van de klant:
 - o Neutrale, zure en alkalisch ingestelde reinigers
 - o Emulsiereinigings- en corrosie werende producten
 - o Ontlakkingsproducten (CKW-vrij)
 - o Verf, inkt en lijm verwijderaars



- Ontwikkeling van installaties voor de verwerking en behandeling van onze producten.
- Installaties voor water- en afvalwaterbehandeling, waaronder:
 - o Vacuümdestillatie met hergebruik van gezuiverd water
 - o Ontharders
 - o Ionenuisselaars
 - o RO-installaties (omgekeerde osmose)
 - o Zuivering van grondwater voor gebruik in productie
 - o Beregeningsinstallaties

Het bedrijf streeft ernaar om samen met onze klanten innovatieve en milieuvriendelijke oplossingen te ontwikkelen die voldoen aan hun specifieke eisen en bijdragen aan een duurzamere toekomst.

Het beeldmateriaal toont steeds een situatie voor en na reiniging.



Let's meet AIM3LEAD!

i AIM3LEAD
Stefan Verreyken

Aim3Lead is een managementvennootschap geleid door Stefan Verreyken, met ervaring in leidinggevende management functies in militaire en civiele luchtvaart bij Defensie, Safran en Sabca. Gepassioneerd door technologie werden er verbeterings-trajecten uitgevoerd en teams aangestuurd die werken aan systemen en producten zoals de F-16, de LEAP-1A motor van de Airbus A320NEO, structurele onderdelen en actuatoren voor o.a. Airbus, Ariane Group, Vega, Dassault Aviation en Lockheed Martin in lucht- en ruimtevaart en de staartvleugels van de G650 Gulfstream zakenjets. Ondernemerservaring, verkoopservaring en ervaring met het vernieuwen van een innovatief business model werd opgedaan als founder van de start-up i.Revitalise.

De actuele opdracht van Aim3Lead is de opschaling met 50% van de productiecapaciteit van de kernactiviteit van Sabca in Limburg (productie van composiet staartvleugels van zakenjets) op maximum één jaar tijd door het industrialiseren van nieuwe technologieën en dit veilig, kwalitatief, op tijd, binnen budget en met aandacht voor het personeel. Zelf onderne-



mend van aard, wordt er geïnvesteerd in en bijgedragen aan opdrachten waar in geloofd wordt dat ze een toegevoegde waarde bieden voor het lokale technologische industriële netwerk op het niveau van senior of general management. Interim Management kan aangeboden worden daar waar essentiële leidinggevende functies in hoogtechnologische bedrijven tijdelijk en onvoorzien onbemand zijn. De ervaring in start-up landschap wordt ter

beschikking gesteld van geïnteresseerde ondernemers. Hands-on industriële netwerking & matchmaking, helpen met de juiste partner / toeleverancier / apparatuur, met ruime kennis van het lokale industriële en academische netwerk in België en omstreken behoort tot de mogelijkheden. Als bestuurder van de VOM wordt een belangrijke nichevereniging in de lokale industrie ondersteund en mee richting gegeven.

Zo wordt er beoogd om via Aim3Lead bij te dragen aan het verhogen van de winstgevendheid van de lokale hoogtechnologische maakindustrie door in te zetten op het beschermen en verder ontwikkelen van de métiers, vakmanschap, know-how. Intelligente automatisatie, hands-on en bottom-up met kennis van het terrein, wordt aanzien als een hefboom om de output van de lokale maakindustrie te verhogen. Aim3Lead wil helpen om de productiviteit van de lokale maakindustrie te verhogen door het industrialiseren van nieuwe technologieën, waarbij kennis en ervaring uit de luchtvaart toegepast kan worden in andere sectoren.



RoofTG: wereldmarktleider voor lichtgewicht, stormbestendige metalen daken

i RoofTG
Yannick Bensaad

De behoefte aan recycleerbare, duurzame en lichte dakoplossingen is groter dan ooit. Waarom? Omdat het het juiste antwoord biedt op de economische en klimaatuitdagingen van vandaag. Dat is waarin RoofTG, eigenaar van 's werelds grootste fabriek voor geperste metalen dakpannen, geloof. Een korte introductie.

Hoe kan een product zoals dit zijn eigen industrie creëren?

Op een unieke manier bieden RoofTG-dakpannen de volgende 3 voordelen in 1 product voor de dakbedekkingsmarkt:

1. Lichtgewicht: Ze zijn echte kampioenen op het gebied van herbedekking met een productgewicht dat slechts 1/7e kan zijn van de traditionele zware betonnen en kleidakpannen.
2. Duurzaam: De sterke metalen kern van het product en de speciale, horizontale 8-puntsinstallatietechniek zijn essentieel voor de weerbestendige garantie van 50 jaar.
3. Mooi: Je zult je ogen niet geloven hoe prachtig ze eruit zien wanneer je de gelakte dakpannen of de versies met een natuurlijke steenbedekking op daken ziet. Gelakte profielen zijn verkrijgbaar in satijn of hoogglans afwerking, die de finishing touch aan elke huis kunnen geven.



▲ Een referentiehuis met een DECRA Qube gelakte dakpan in de kleur antraciet, geproduceerd door RoofTG.

WIE IS ROOFTG?

RoofTG is wereldleider op het gebied van corrosiebestendige, steenbedekte en gelakte geperste metalen dakpannen, met een geschiedenis die teruggaat tot 1957. Het produceert en ontwikkelt deze speciale dakpannen al meer dan 65 jaar en

verkoopt ze in meer dan 150 landen wereldwijd. Het uitgebreide portfolio omvat dakpanmerken zoals IKOtile, Decra, GERARD, Metrotile, Tilcor, Varitile en Twin-tile.

CHANGE STARTS WITH A VISION.

Water use is the future. We are visionaries and experts in **making water use circular**. Our teams do everything possible to make your production process **more efficient with a smaller environmental impact and lower water consumption**. With excellent geographical coverage in Belgium and a **multidisciplinary approach**, our Water XPRTS are your **ideal partners for engineering, installation, consulting and service**.

MORE ABOUT
ECO-VISION
www.eco-vision.be



Coating Projects verstevigt zijn marktpositie door integratie bij Axon Group

i Coating Projects
Corrie Van de Putte



Met fierheid wordt meegedeeld dat Coating Projects is opgenomen in Axon Group. Daarmee is de continue groei van de onderneming bevestigd en blijft Coating Projects meer dan ooit “de partner voor uw poederspuitinstallatie”.

Met een uitvalsbasis in Moeskroen van ongeveer 4.500 m² zullen de componenten van poederlakinstallaties volledig in eigen beheer ontwikkeld en vervaardigd worden.

- Mofelovens, droogovens
- Poederlak cabines
- Chemische voorbehandelingslijnen
- Installaties voor proceswater
- Waterbehandelingsinstallaties
- Luchtbehandelingsinstallaties
- Automatisatie en sturing.

Vanzelfsprekend kan men blijven rekenen op Coating Projects voor de realisatie van een totale poederlaklijn.

Troeven :

- Uitgebreide engineers divisie
- Specialisten in het bewerken van zowel kunststof, metaal als RVS
- Specialist in automatisatie
- Gemotiveerde monteurs
- Ervaren after sales service.

Met de nieuwe operationele partners binnen de Axon Group en de jarenlange ervaring van Bart Serruys en Corrie van de Putte, blijft de persoonlijke benadering van elk project en van elke klant prioriteit.

Voor onderdelen en dienst na verkoop van diverse merken poederlakapparatuur kan men nog steeds blijven rekenen op stipte service.

Axon Group is een overkoepelende term voor onafhankelijk opererende bedrijven die actief zijn in aanverwante sectoren. De groep bestaat tevens uit:

- PCA - Proces Control & Automation (Automatisatie en sturing)
- PCA – Water Treatment (Waterbehandeling en -zuivering)
- PCA – Air Treatment (Luchtbehandeling en -zuivering)
- Verder nog machine- en apparatenbouw met activiteiten :
 - o Ventilatoren
 - o Koeltorens en droge koelers
 - o Geluidsdemping
 - o Warmtewisselaars
 - o Drukvalven
 - o Diverse apparaten
 - o Skids

Aarzel niet om Bart Serruys te contacteren om uw plannen, doelstellingen, ideeën omtrent uw toekomstige of bestaande poederlakinstallatie te bespreken.

Goed werken start met goed licht: WSB is de nieuwe Benelux distribu- teur voor SCANGRIP

i WSB Finishing Equipment
Lisa Boer

Per 1 mei 2023 markeert WSB een nieuwe mijlpaal met de start van SCANGRIP distributie voor de verf- en detailing markt in de gehele Benelux.

DEENSE INNOVATIE

Goed werken start met zien. En goed zien start met goede verlichting. Of dat nu nodig is op de bouwplaats, in de spuitcabine, in een detailing- of autoschadebedrijf. Het Deense SCANGRIP levert sinds 2008 een van de beste LED-lichtoplossingen voor de professionele gebruiker. Hierbij zetten zij het leveren van kwaliteit, innovatie en functionaliteit, maar bovenal ook werkge- mak bovenaan.

GESCHIEDENIS VAN SCANGRIP

SCANGRIP heeft niet altijd LED-lampen ontwikkeld. De eerste jaren na hun oprichting focuste SCANGRIP zich op het ontwikkelen van ijzeren werkmaterieel. Zo werd in 1946 de eerste grote mijlpaal gezet met de ontwikkeling van de welbekende griptang welke met één hand kan worden bediend. Een uitvinding die kort daarna de wereld rondging. Dit wereldwijde succes werd in 2008 opgevolgd door een heel andere innovatieslag; SCANGRIP startte



het ontwikkelen van professionele LED-lampen. Ondertussen focust SCANGRIP zich volledig op hun lichtinnovaties.

HET WSB-SCANGRIP ASSORTIMENT

WSB levert aan drie verf gerelateerde sectoren: de maakindustrie, de schilders & stukadoorsmarkt, de autoschadeherstel- en detailing bedrijven. Om al haar klanten goed te bedienen, zullen er diverse SCANGRIP-oplossingen worden toege-

voegd aan het assortiment. Hieronder vallen onder andere:

- **DETAILING AND COLOUR MATCH:** Lichtoplossingen met hoge CRI-waardes en instelbare kleurtemperaturen voor kleurmatching en het vinden van zelfs het kleinste krasje in lakwerk.
- **UV CURING:** UV-droogsystemen voor het snel laten drogen van UV-primers en UV-vulmiddelen.
- **EX PROOF:** Door ATEX en IECEx goedgekeurde lichtoplossingen, voor veilig werken in explosiegevaarlijke omgevingen.
- **CONNECT:** Lichtoplossingen op accu, met adapters, zodat merktrouwe schilders en aannemers ook met hun geprefereerde accusysteem kunnen werken.

LEREN OVER LICHT?

Licht lijkt een vanzelfsprekende benodigd- heid bij werken. Maar de ene werkklamp is de andere niet. De volledige Benelux buitendienst is uitgebreid getraind door SCANGRIP, zodat WSB klanten goed te woord kunnen staan en de best passende oplossing voor iedere licht-uitdaging kun- nen aanbieden.



Letterlijk werken onder hoogspanning

i IRIS Industry Solutions
Marc Van Doninck

Ze hangen al wekenlang als een soort circusartiesten in de hoogspanningsmasten, de Belgische werkmannen die de stalen masten schoonmaken en schilderen.

Samir Hasnoui is geboren en getogen Antwerpenaar. Van jongs af aan in de vishandel van zijn vader en hij nam die ook nog over. Hij importeerde stoffen uit India en was mede-eigenaar van een discotheek. Maar nu is hij al een jaar of vijftien in dienst van de Belgische firma Iris Industry Solutions.

Het bedrijf onderhoudt voor netbeheerder Tennet de hoogspanningsmasten tussen schakelstations Den Bosch-Orthen en Eerde. Dat zijn ruim 60 masten, allemaal genummerd. Iris doet alleen de masten 24 tot 61. „Allereerst worden ze onder hoge druk schoongespoten van vogelkak, groene aanslag en mos”, vertelt uitvoerder Hasnoui.

“Ik laat meestal twee of drie ploegen vooruit werken met masten stomen. Daarna



▲ **Samir Hasnoui** Copyright MARC BOLSIUS



▲ **De hoogspanningsmasten in Schijndel worden geschilderd**

Copyright MARC BOLSIUS

kan een andere ploeg beginnen met het aanbrengen van een soort grondverf. Dat laat ik dan ook weer een paar ploegen doen, waarna vervolgens een eerste ploeg kan gaan lakken. Zo hebben we altijd een voorsprong om te werken.”

Deze specialisten van Iris werken vanuit de vestiging in Geel. Om files te vermijden rijden ze na elke zware werkdag niet naar huis. Tijdens de klus slapen ze in een hotel in Eindhoven. Vandaar tuffen ze elke ochtend op tijd aan om vanaf een uur of zeven aan de slag te kunnen. Om vier uur is het werk gedaan.

“Vervelend is het niet om zo van huis te zijn”, zegt Samir. “Het is niet aantrekkelijk om 's avonds na een zware vermoeiende dag drie uur in de auto te moeten. Wat we doen in het hotel? Eten, nog wat ontspanning en dan vroeg naar bed. Meestal om negen uur, uiterlijk tien uur. Anders hou je dit niet vol.” Zwaar werk dus wat Samir en zijn ploegen verstouwen.” Je moet

elke keer zelf omhoog klimmen aan de zijanten van de staanders. We sjouwen aan materiaal zo'n veertig kilo mee, verf, kwasten, rollers.” De mannen dragen ook een veiligheidsharnas waarmee ze zich aan de palen kunnen vastmaken.” Je moet je bij het schilderen ook in allerlei bochten wringen om overal bij te kunnen. Je voelt al je spieren als je het niet gewend bent.”

De eerste keer dat Samir omhoog moest, herinnert hij zich nog.” Ik had in het eerste jaar ook best last van hoogtevrees. Maar dat is overgegaan. Het is zwaar maar mooi werk. We zijn altijd buiten aan de slag en we komen op zoveel verschillende plaatsen. Ik zou niet anders meer willen.”

Rendabeler maken van uw productielijn met PreCoat CPF

een besparingsvergelijking met Allround Zonwering **i** AD Chemicals, Jessie Majj
Allround Zonwering, Cor Huigenbos

WAT IS PRECOAT CPF?

PreCoat CPF van AD Chemicals is hét product om uw traditioneel fosfateer proces te vervangen voor een meer rendabel, duurzamer en milieuvriendelijker proces! Met verbeterde lakhechting en corrosiebescherming realiseert u een chroom-, fosfaat-, en silicaat-vrije voorbehandeling zonder slibvorming.

PreCoat CPF zorgt dat zowel poedercoatings als natlakken goed hechten en corrosie geen kans krijgt. Toepassing kan zowel in sproei- als in dompelininstallaties waarbij het product ontvet en een conversie/passiveringslaag aanlegt in 1 stap. Hierbij is nauwelijks tot geen sprake van slibvorming. Waar nodig is het product multi-metal inzetbaar. Naast staal kunnen ook oppervlakken van aluminium, verzinkt staal en RVS worden behandeld.

Om extra kosten te besparen is PreCoat CPF ook op een aanzienlijk lagere temperatuur toepasbaar. Op 15-30 °C in plaats van traditionele fosfateer processen op ca. 50 °C.

PreCoat CPF is een vervanger voor ieder standaard ijzerfosfateerproces, waaronder:

- Sproei- installaties
- Dompelbaden
- Wasmachines
- Hogedrukspuit

PRECOAT CPF & ALL-ROUND ZONWERING: DE VOORDELEN

Om de voordelen concreet in kaart te brengen heeft AD Chemicals een **interview afgelegd met Cor Huigenbos, directeur van Allround Zonwering.**

Allround Zonwering is een bedrijf dat buitenzonwering produceert met 80 tot 90 medewerkers voor de Nederlandse, Belgische, Franse en Duitse markt. Het bedrijf produceert dagelijks een oppervlakte van circa 1000 vierkante meter aan verschillende producten. Onder deze producten



▲ De resultaten na 1000 uur AASS conform DIN EN ISO 9227 uitgevoerd door IFO en 480 uur NSS op staal.

vallen onder andere aluminium, verzinkt staal en roestvast staal. De overstap bij het poedercoaten op PreCoat CPF heeft plaatsgevonden rond mei 2022.

Waarom heeft u voor AD gekozen?

Wij waren al langer op zoek naar een andere chemie ter vervanging van de beits, waarbij temperatuur, behoud van de machine, snelheid en goede controle op productiekwaliteit op de eerste plaats staan. Ook zochten wij naar een product geschikt voor geëxtrudeerd aluminium, gietaluminium, zamak legering en roestvast staal. Kortom, een perfecte oplossing voor alle facetten, daar heb ik er niet veel van kunnen vinden.

Hoe verliep de overstap naar PreCoat CPF?

Voordat we gestart zijn hebben wij éérst proeven gemaakt en (duur) testen gedraaid, geregeld door de expert van AD Chemicals, Alfred Stegeman. Enkele weken later hebben wij prachtig vergelijkingsmateriaal gefabriceerd, die de keuze

makkelijk maakte. Gezien de aantoonbare verbeteringen hebben we meteen besloten een overstap te maken.

Onze installatie bestaat uit een takt systeem poedercoatbaan waarbij de voorbehandeling plaatsvindt met PreCoat CPF. De aanvulling van het procesbad wordt gedaan vanuit het daaropvolgende spoelbad en het spoelbad wordt weer aangevuld met vers water. Hierdoor hebben wij een gesloten systeem waardoor de verdamping en een klein gedeelte lekwater ertoe leidt dat we eigenlijk heel weinig toevoeging van water en chemie nodig hebben.

Welke producten hebben het meest baat gehad bij PreCoat CPF?

Wij hadden vooral problemen met producten van gietaluminium en zamak. Dit zijn de meest gevoelige producten voor corrosie en vergen de meeste aandacht. Bij deze producten kwam AD aanzienlijk beter uit de test. Na de overstap op PreCoat CPF krijgen wij geen reclamaties meer door zichtbare corrosievorming.

Waar heeft u het meest op bespaard na de overstap?

Wij hebben meerdere besparingen behaald:

1. Reductie van inkoopkosten chemie (ca. 25%)
2. Reductie van verbruik spoelwater
3. Reductie van energiekosten voor badverwarming (ca. 50%)
4. Afname van onderhoudskosten aan de installatie

Tot nu toe hebben wij circa 25 procent op chemiekosten bespaard. Ook hebben wij op spoelwater bespaard en zijn wij in energiekosten gehalveerd door daling van de temperatuur.

Voorheen werkten wij met een voorbehandeling middels beits. De agressieve werking van deze vloeistof zorgde voor veel onderhoud aan de gehele installatie. Inmiddels merken we dat we geen stilstand meer hebben tijdens het verrichten van reparatiewerk en besparen wij 5 tot 10 000 euro aan onderhoudskosten. Met de chemie van AD zijn er tevens minder fases nodig om een goed resultaat te behalen. De kwaliteit blijft gewaarborgd, hierdoor halen we een tijdswinst.

De gewenste sterkte van het chemiebad bij PreCoat CPF kent een flinke bandbreedte alvorens dit leidt tot een zorgwekkende kwaliteit, hierdoor is het gehele proces goed beheersbaar en voorkomt dit zeker enige stress.

Wat wij verder merken is dat met ons vorige proces vaak nog druppels bleven hangen aan het eind van het profiel. Deze druppels zijn een residu van de procesbaden welke wij tijdens het naspoelen niet hebben kunnen verwijderen (veelal doordat onze profielen hollows hebben). De druppels die later uittreden bevatten nog een te hoog gehalte procesvloeistof en zorgen na het droogproces voor een klein oppervlak waar geen goede hechting van de poedercoating ontstaat. Na het poedercoaten blijkt een zwelling te ontstaan en de poedercoating af te bladderen.

Met de huidige toepassing van PreCoat CPF hebben wij geen afkeur meer die wordt veroorzaakt door de voorbehandeling, waardoor we een aanzienlijk voordeel hebben behaald.

Eenzijds hoeven wij geen nieuw materiaal te voorzien voor de foutieve productie, anderzijds voorkomen we op deze manier

een verstoring in de productiefLOW. Dit is niet altijd in geld uit te drukken maar zorgt in ieder geval voor een frustratie bij onze medewerkers met een goede arbeidsmoraal!

Wat weten mensen misschien niet over AD?

Technische specialisten die langskomen van AD om te controleren brengen meerwaarde. Ook hebben deze specialisten gedegen kennis waarbij onze medewerkers rustig de tijd krijgen voor het stellen van vragen. Verder wordt de interval van bezoek aangepast aan de vraag van de klant. Tijdens de opstart was men veelvuldig aanwezig en inmiddels is de frequentie afgeschaald naar 2 bezoeken per jaar ter controle van onze meetwaarden.

DE MOGELIJKHEDEN SAMENGEVAT:

- **Inkoopkosten chemie:** besparing op chemiekosten.
- **Lagere temperatuur:** besparing op energiekosten.
- **Multi-metal:** staal, aluminium, verzinkt staal & RVS kunnen worden behandeld.
- **Verbeterde reiniging:** reinigt beter dan traditionele processen, door toepassing van nieuwe detergenten worden vervuilingen zoals vet, olie & werkplaatsvuil effectief verwijderd.
- **Geen slibvorming:** PreCoat CPF vormt geen slib daardoor heeft machinerie minder onderhoud nodig.
- **Corrosiebescherming:**
 - o Aluminium tot 1000 uur AASS met een I laags poedercoating, tot 1200

uur AASS met een 2-laags poedercoating op aluminium.

o Staal: 480 tot 720 uur NSS met I laags poedercoating en tot 1000 uur NSS met 2 laags.

- **Lakhechting:** sterk verbeterd t.o.v. traditionele ijzerfosfatatie.
- **Minder afkeurproducten:** minder kosten.
- **Afvalwaterverwerking:** fosfaatvrij product, eenvoudiger te verwerken en kostenbesparing.

MEER WETEN?

Wilt u weten hoe u PreCoat CPF kan inzetten om uw fosfateer proces rendabeler te maken net als Allround Zonwering? Neem dan contact op via chemicals@adinternationalbv.com.



AD International B.V.
 Jessie Maj | Marketing Specialist
 T +31 167 526 894
 M +31 (0) 6 390 832 14
j.maj@adinternationalbv.com
www.admetalsurfacetreatment.com
 Industriegebied Dintelmond
 Markweg Zuid 27
 NL-4794 SN Heijningen

PreCoat CPF vrij van chromaten, fosfaten en silicaten	VS	Traditioneel fosfateer proces
++	Corrosiewering	+
++	Lakhechting	+
++	Reiniging	+
15° - 35°	Temperatuur	35° - 60°
++	Multi-metal	+
Nihil	Slibvorming	-
+	Afvalverwerking	-
++	Milieu	-
+	Duurzaam/ toekomstbestendig	-

Reinigen bij lage temperatuur

Chemetall is gericht op het uitbouwen van een lange-termijnrelatie en gebruikt daarbij een proactieve aanpak om bedrijven de modernste en meest vooruitstrevende technologieën aan te bieden. Telkens opnieuw is het beoogde doel onze klanten een uitstekende kwaliteit betreffende corrosiewering en lakhechting te garanderen en dat tegen marktconforme prijzen.

De concrete technische aanpak kan sterk variëren in functie van het specifieke proces van de klant en diens veranderende behoeften.

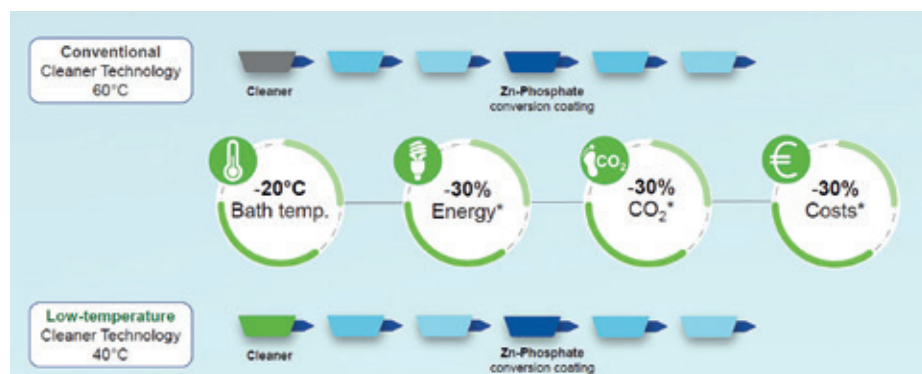
Hieronder vindt u een aantal voorbeelden van de manier waarop klanten begeleid worden om bestaande processen relatief eenvoudig en met beperkte investeringen te optimaliseren om deze inspanningen op korte termijn terug te verdienen.

REINIGEN BIJ LAGE TEMPERATUUR

De energiecrisis vormt een ernstige bedreiging voor de globale concurrentiekracht van onze klanten uit energie-intensieve industrieën en helaas is er geen oplossing op korte termijn.

Heel concreet zijn de Europese aardgasprijzen na de aanzienlijke daling van afgelopen maanden nog steeds ongeveer vijf maal hoger dan de gasprijzen in Noord-Amerika (+/- 75 € in vergelijking met +/- 15 € per MWh).

Chemetall heeft volop ingezet op onderzoek en ontwikkeling van efficiënte laag-schuimende reinigers onder de merknaam **Gardoclean LT**. Deze leveren vanaf 30 °C goede resultaten op als we de minima-



le reinigingstijd als objectief criterium hanteren. Bovendien kan men deze nieuwe generatie reinigers in zeer uiteenlopende omstandigheden gebruiken, met name in zowel dompel- als sproeiprocessen en op staal, verzinkt staal en aluminium. Procescontrole en het op concentratie houden van de ontvetting verloopt eenvoudig omdat deze producten aangeboden worden als vloeibare monocomponenten.

EENVOUDIG OMSCHAKELLEN NAAR FLEXIBELE MULTI-METAALTECHNOLOGIE VOOR DE AUTO-INDUSTRIE

Onze populaire technologie **Gardo Flex** combineert de voordelen van traditioneel zinkfosfaat met de actuele behoefte aan een veelzijdig proces dat de voorbehandeling van diverse substraten zoals staal, verzinkt staal en aluminium mogelijk maakt. In vergelijking met de vorige generatie zinkfosfaat kan de temperatuur met 15 tot 20 °C naar beneden zonder kwaliteitsverlies. Bijkomend voordeel is dat de afgezette kristalstructuur heel wat compacter is met als rechtstreeks gevolg een lager chemisch verbruik.

Het is precies in de automobiellindustrie dat men tegenwoordig meer en meer aluminium gebruikt om gewicht te besparen en het energieverbruik terug te dringen. Met de innoverende Gardo Flex is er geen beperking meer in de hoeveelheid aluminium dat men wenst te behandelen.

Op aluminium zorgt deze technologie voor minder beitsafdracht aan het oppervlak. Dit heeft twee markante voordelen. Ten eerste is er een lager verbruik van fluoridehoudende additieven. Ten tweede is er duidelijk minder vorming van fosfaatslib. Vooral dit laatste helpt sterk bezuinigen op onderhouds- en afvoerkosten.

Voor elke processtap bij het zinkfosfateren zijn er adequate technologieën die op elkaar worden afgestemd: van reiniging over activeren en fosfateren tot de laatste spelstap.

Onze verschillende modules worden specifiek afgestemd op elke productielijn. Dit maakt het mogelijk om de procesefficiëntie te optimaliseren en de productieopbrengst te verhogen. Modules worden gekozen op basis van de substraatmix, de beschikbare installatietechnologie, de lokale markt-omstandigheden en de wettelijke voorschriften. Zo lukt het om in samenwerking met de klant voor elk voorbehandelingsproces de beste oplossing aan te bieden.

Een ander voordeel van Gardo Flex is de gecontroleerde afzetting van een uniforme, dunne fosfaatcoating. In vergelijking met een zirkoniumpassivering kunnen onregelmatigheden op het oppervlak vermeden worden (als mogelijk gevolg bij de constructie van een carrosserie of bij het persen kunnen bijvoorbeeld schrobspoeren, krassen of afdrucken van de vacuümcups van de robots ontstaan) die men niet langer met handwerk hoeft te corrigeren vooraleer e-coat wordt aangebracht. Deze



technologie zorgt dus voor een gladde fosfaatcoating die vrij is van kleine onregelmatigheden en zo de afzetting van een strakke e-coatlaag ondersteunt.

Groot voordeel is dat deze technologie onmiddellijk in elke productielijn kan worden ingezet.

Er zijn geen dure aanpassingen nodig en Gardo Flex kan optimaal worden afgestemd op elke bestaande productielijn. Dure koeling voor activerings- of spoelba-

den, om de vorming van een fosfaatcoating op aluminium substraten te onderdrukken, is niet langer nodig.

Een aantal toonaangevende globale autobedrijven vertrouwt al op deze innoverende technologie omdat het hen de nodige flexibiliteit oplevert met betrekking tot het productieproces en de veelzijdige substraatmix.

AUTOMATISERING AANGEPAST AAN DE NODEN VAN ELK BEDRIJF

Van zodra er behoefte is om de dosering van chemicaliën gedeeltelijk of geheel te automatiseren, zijn er diverse oplossingen op maat van elk budget.

Te beginnen met advies omtrent betrouwbare meetapparatuur met stabiele uitleesunits voorzien van robuuste en

onderhoudsvriendelijke elektrodes voor metingen in procesbaden. Deze metingen kunnen zowel handmatig als continu plaatsvinden met meetsondes die zich permanent in de procesvloeistof bevinden. In dit laatste geval is het aangewezen om een aantal voorzieningen te treffen om de elektrodes gedurende lang tijd correct te laten meten.

Wat autosering betreft, werkt Chemetall samen met betrouwbare partners die de eerder besproken meettechniek koppelen aan hoogkwalitatieve doseerpompen om procesbaden te meten en op te sterken. Deze vorm van controle en sturing kan nog worden uitgebreid door gebruik te maken van onze **Gardo Control**. Dit is een modulair systeem gaande van eenvoudige sturingsfuncties tot complexe taken.

UITNODIGING

14 SEPTEMBER 2023
17U30-22U00
@ HET SACRAMENT, ROESELARE

VOORDRACHT 1
EIGEN ENERGIE IN EIGEN BEHEER

VOORDRACHT 2
HET ABC VAN ESG (ENVIRONMENT, SOCIAL & GOVERNANCE)

ONTMOET
HET VOM NETWERK
VAN OPPERVLAKTEBEHANDELING



WEST-VLAANDEREN

VOM
ON
TOUR

INSCHRIJVING

VIA DE AGENDA OP ONZE WEBSITE
WWW.VOM.BE

AGENDA NAJAAR - AUTOMNE 2023

Roundtable: drafting general terms and conditions (GTC) for surface treatment

NL: 24/08 - Leuven
FR: 24/08 - Liers

EUROCORR 2023

27/08 - 31/08 - Brussels

Young VOM summer drink

13/09 - Hemiksem

VOM ON TOUR: West-Vlaanderen

14/09 - Roeselare

FORMATION : Prétraitement chimique

19/09 + 26/09 - Seraing

FORMATION : Phénomènes de corrosion et mesures préventives

03/10 + 10/10 - Seraing

SMAFACC: The Smart Manufacturing Congres

03/10 - Genk

VOM ON TOUR : Liège

12/10 - Liège

OPLEIDING: Corrosieverschijnselen & preventieve maatregelen

07/11 + 14/11 - Leuven

Young VOM goes to: RENSON

08/11 - Kruisem

SEMINAR: Colour is not only made by painting

14/11 - La Louvière

VOM ON TOUR: Vlaams-Brabant

16/11 - Vlaams-Brabant

STUDIEMIDDAG: Optimalisatie en energiebesparingen in poederlaklijnen

23/11

FORMATION DE BASE : Opérateur poudrage thermolaquage

28/11 + 29/11 - La Louvière

Young VOM winter borrel

01/12

VOM ON TOUR : Brabant wallon

14/12 - Brabant wallon

Hoe kun je de Best in Class resultaten voor uw type van schilderlijn op termijn bereiken?

i CNH
Frank Verhoye

Om de efficiëntie, het rendement en de productiviteit te kunnen berekenen, dien je als bedrijf over heel wat gegevens te beschikken.

De eerste vraag die je als bedrijf moet stellen is: kent uw bedrijf de kost, de kwaliteit, het energieverbruik en de milieu-impact van de schilderlijn?

Hierna volgen een aantal vragen die als leidraad dienen om inzage te krijgen in je lakproces.

Kennen jullie de efficiëntie van de schilderlijn?

Dit is vragen naar:

Hoeveel % van de tijd is de lijn beschikbaar?

Hoeveel % van de stukken zijn na een eerste run correct geschilderd?

Hoeveel % rendement levert de schilderlijn?

Kennen jullie de kost/m² van de schilderlijn?

Dit is vragen naar:

Hoeveel m² schilder je in uw lijn?

Wat is de kost van de verf?

Wat is de kost van de voorbehandeling?

Wat is de energiekost?

Wat is de waterkost?

Wat is de solventkost?

Wat is uw afvalkost?

Wat zijn de kosten van de benodigdheden zoals maskering, PBM, ...?

Wat zijn de onderhoudskosten?

Hoeveel bedragen de directe personeelskosten?

Wat is de afvalwaterkost?

Wat zijn de emissiekosten?

Kunnen jullie de emissies van de installatie berekenen/voorspellen?

Waar staan jullie in vergelijking met de rest van de industrie tov vergelijkbare installaties?

Efficiëntie vergelijken

Kwaliteitsresultaten vergelijken

Kost/m² vergelijken

Emissies vergelijken

Bovenstaande gegevens collectie zijn reeds een aanzet om tot rendementsverbeteringen te komen en de exacte kost, energieverbruik en milieu-impact van uw schilderlijnen te kennen en te kunnen vergelijken met andere vergelijkbare schilderlijnen.

VOM werkt aan een nieuwe opleiding "Rendementsverbeteringen". Met deze data op te lijsten en te vergelijken met andere lijnen kunnen mogelijke rendementsverbeteringen - zonder investeringen - gerealiseerd worden. Meer info volgt via onze mediakanalen. Heeft u interesse om deze opleiding te volgen, meld u bij Veerle Fincken (v.fincken) of Julie Moreau (julie@vom.be)

Comment pouvez-vous obtenir les meilleurs résultats pour votre type de ligne de peinture au fil du temps ?

i CNH
Frank Verhoye

Pour améliorer l'efficacité, le rendement, la productivité, l'environnement, etc., il faut d'abord connaître ses données.

La première question que vous devez vous poser est la suivante : votre entreprise connaît-elle le coût, la quantité, la consommation d'énergie et l'impact environnemental de votre chaîne de peinture ?

Question 1 : Connaissez-vous l'efficacité de votre chaîne de peinture?

Quel est le pourcentage de disponibilité de votre ligne ?

Quel est le pourcentage de pièces peintes correctement après un premier passage ?

Quel est le pourcentage d'efficacité de votre chaîne de peinture ?

Question 2 : connaissez-vous le coût/

m² de votre ligne de peinture ?

Combien de m² peignez-vous dans votre ligne ?

Quel est le coût de la peinture ?

Quel est le coût du prétraitement ?

Quel est le coût de l'énergie ?

Quel est le coût de l'eau ?

Quel est le coût du solvant ?

Quel est le coût des déchets ?

Quel est le coût des fournitures telles que le matériel de masquage, le EPI, ... ?

Quels sont les coûts de maintenance ?

Quel est le coût direct du personnel ?

Quel est le coût des eaux usées ?

Quels sont les coûts d'émission ?

Question 3 : Pouvez-vous calculer/prédire les émissions de votre usine ?

Question 4 : Où vous situez-vous par

rapport au reste de l'industrie et à des usines comparables ?

Comparer l'efficacité

Comparer la qualité des résultats

Comparer le coût/m²

Comparer les émissions

Pour votre atelier de peinture, essayez de découvrir et d'apporter des améliorations graduelles structurées en commençant par la collecte de vos données, en les plaçant dans un tableau de bord standard et en finissant par les améliorer de manière sensible.

Il est important de répertorier ces données et, par comparaison avec d'autres lignes du secteur, à déterminer les actions possibles d'amélioration du rendement sans investissement.

Deprez, située à Kortemark, considère les contraintes de stockage à partir d'une nouvelle perspective en hauteur. Approche révolutionnaire pour le stockage de produits hors gabarit.

i Deprez Construct
Annelies Blomme

Le terrain à bâtir devient une denrée rare. De très nombreuses entreprises avec un potentiel de croissance butent contre cet obstacle. Chez VOM membre Deprez - PME devenue membre de la VOM en 2022 - souhaite proposer un stimulant aux PME en proposant des possibilités exponentielles de leur entrepôt entièrement automatisé et capable de stocker efficacement des produits hors gabarit.

« Le ciel n'est pas la limite, plutôt une opportunité », selon Johan Deprez. « Les entrepreneurs doivent miser sur les nombreuses possibilités de la hauteur. Les parkings aériens et les gratte-ciels font déjà partie de notre environnement de vie. Même les usines alimentaires travaillent depuis déjà des années selon une production top-down. Le temps est venu d'adapter le fonctionnement d'autres entreprises de transformation de la même manière. Et nous sommes là pour proposer une solution encore plus avancée. Cela fait maintenant des années que nous avons introduit ce mode à multi-étages chez nos clients dans le marché du frais. À l'heure actuelle, nous conseillons et trouvons aussi des solutions pour des entreprises de production



Johan Deprez (CEO) et Jeroen Deprez (Administrateur délégué) de l'entreprise Deprez, près de leur entrepôt entièrement automatisé pour marchandises hors gabarit. « Prendre de la hauteur pour échapper à la pénurie de terrains »

en pleine croissance ne faisant pas partie du secteur alimentaire, en vue d'optimiser leur future nouvelle construction. Les fondations doivent être plus solides et la hauteur plus importante que d'habitude, le grand bénéfice résidant dans la surface. »

L'entrepôt entièrement automatisé Girafe offre des possibilités de stockage d'euro-palettes, mais aussi, plus spécifiquement, de produits hors gabarit. De quoi également stocker des produits jusqu'à 6 mètres de long sur 2 mètres de large. L'entrée de la palette est immédiatement suivie par un scan en 3D et une pesée des marchandises. La Girafe place la palette à l'endroit disponible le plus approprié. Les clients choisissent entre 500, 1 000 ou 1 500 kg/palette, voire plus, si nécessaire. Résultat : la Girafe de Deprez est capable de créer jusqu'à 1 500 emplacements de palettes sur 450 m² et une hauteur utile de 12 m.

« Ceux qui doivent autoriser l'accès d'un chariot élévateur à un environnement de stockage, savent qu'il existe des tas de restrictions. Je ne parle pas seulement de locaux spacieux et de larges allées, nécessaires pour le passage de larges pièces. Les

risques de dommages aux rayons de stockage, pouvant mener à un désastre, sont une dure réalité. L'aspect humain est un facteur tout aussi important : il faut obtenir une attestation pour utiliser un chariot élévateur, il vous faut du personnel et ne parlons pas des accidents dramatiques qui se sont déjà produits avec un chariot élévateur. La Girafe offre une incroyable opportunité d'également réduire les risques d'erreurs et de dommages. »

Grâce à la Girafe, Deprez garantit une économie d'espace de 50 % et un gain de temps de 100 %. Deprez n'en est pas à son coup d'essai en ce qui concerne le travail novateur. L'entreprise s'est démarquée, il y a un peu moins de 40 ans avec un amortisseur de chute pour pommes de terre, qui a entraîné une véritable révolution dans la transformation de la culture des pommes de terre.

Si vous souhaitez regarder l'entrepôt entièrement automatisé, il suffit de faire une demande de visite en écrivant à sales@deprez.be. Des œilletons ont été spécialement prévus pour examiner le processus de très près.



Deprez uit Kortemark bekijkt opslagbeperking vanuit een nieuw “Giraf” perspectief: revolutionaire benadering voor stockage buitenmatige producten

i Deprez Construct
Annelies Blomme

Bouwgrond wordt een schaars product. Heel wat ondernemingen met groei-potentieel stoten op deze belemmering. Bij VOM-lid Deprez – Nationaal KMO van het jaar 2022 – wil het ondernemerschap een stimulans bieden aan KMO's, dankzij de exponentiele mogelijkheden van hun volautomatisch magazijn, die buitenmatige producten efficiënt stockeert.

“The sky is not the limit, only an opportunity” aldus Johan Deprez. “De hoogte biedt net heel wat mogelijkheden voor ondernemers. Parkeertorens en wolkenkrabbers zijn al ingeburgerd in onze leefomgeving. Zelfs voederfabrieken werken al jaren lang top-down in hun productie. Nu is het tijd om ook andere verwerkingsbedrijven op diezelfde manier te laten werken. Daarin bieden wij een next-level-oplossing. Bij onze klanten in de versmarkt hebben we jaren geleden al die manier van multi-etages geïntroduceerd. Op vandaag staan we ook groeiende productiebedrijven buiten de voedingssector bij met advies en oplossingen, om hun toekomstige nieuwbouw te optimaliseren. De fundering moet sterker en de hoogte groter dan gewoonlijk. De grote winst zit hem in de oppervlakte.”



▲ **Johan Deprez (CEO) en Jeroen Deprez (Gedelegeerd Bestuurder) van Deprez bij hun eigen volautomatisch magazijn voor buitenmaatse goederen. “De grond is schaars en de hoogte is de uitweg”**

Het volautomatische magazijn Giraf biedt mogelijkheden om europallets te stockeren, maar specifiek nog voor buitenmaatse goederen. Zo kunnen producten tot 6 meter lang en 2 meter breed opgenomen worden in de opslag. Na de invoer van de pallet, wordt onmiddellijk een 3D-scan gemaakt en de goederen gewogen. De Giraf plaatst de pallet op de best beschikbare plaats. Klanten kiezen uit 500, 1000 of 1500 kg/pallet, of nog meer indien nodig. Resultaat: zo kan de Giraf van Deprez op 450m² en een nuttige hoogte van 12 meter, tot 1.500 palletplaatsen creëren.

“Wie in een stockage-omgeving een heftruck moet toelaten, weet dat er heel wat beperkingen zijn. Dan heb ik het niet enkel over de spatieuze ruimte en brede gangen die nodig zijn om brede stukken te laten passeren. De kans op schade aan de stockagerekken, met een desastreuze afloop tot gevolg is een harde realiteit. Het menselijke aspect is daarnaast ook een heel belangrijke factor: voor een heftruck moet je een attest halen, je hebt personeel

nodig en je wil niet weten welke dramatische ongevallen al gebeurd zijn met een heftruck. Om ook de kans op fouten en schade te reduceren, biedt de Giraf een ongelooflijke opportuniteit.”

Met de Giraf garandeert Deprez voor een reductie van 50% op ruimte en 100% op snelheid. Deprez uit Kortemark is niet aan zijn proefstuk toe wat baanbrekend werk betreft. Een kleine 40 jaar terug kwam het bedrijf uit de steigers met een aardappelvalbreker, die voor een ware revolutie zorgde in de verwerking van de aardappelteelt.

Om het volautomatisch magazijn van dichtbij te bekijken, kan je met simpel verzoek een bezoek aanvragen via sales@deprez.be. Er zijn speciale kijkgaten voorzien om het proces van heel dichtbij te begrijpen.

Remplacement de radiants catalytiques par des radiants en fibres métalliques pour améliorer le rendement des installations existantes.

i Eratec
Bart Roels

L'amélioration du rendement d'une ligne de cuisson peinture poudre existante selon Eratec, c'est d'augmenter et d'optimiser le transfert thermique tout en gardant ou améliorant la qualité du produit fini. Cela se traduira immédiatement par une augmentation de la productivité ou une diminution de la consommation énergétique.

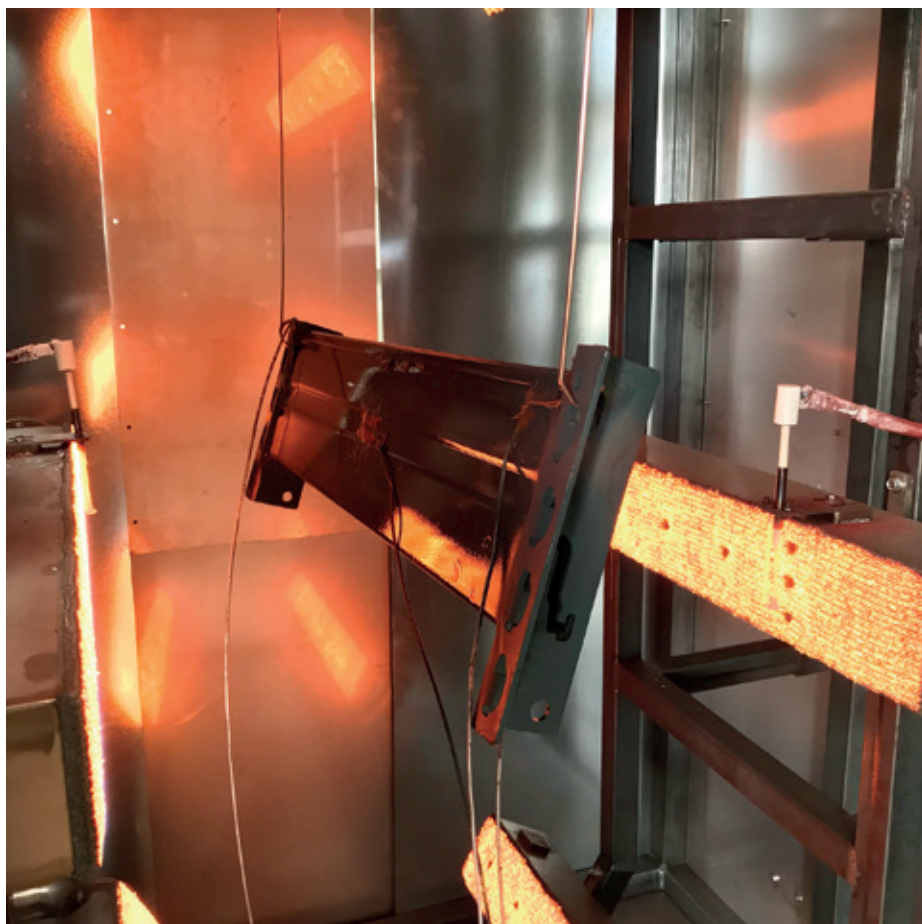
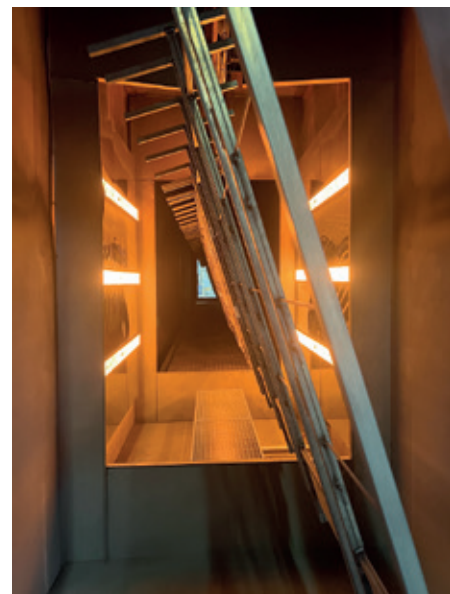
Le besoin en énergie d'un produit pour élever sa température est une valeur physique (qui ne dépend pas de la technologie ou du processus utilisé). Le transfert de chaleur détermine lui la vitesse d'échauffement et donc la durée du processus. La durée du processus et la vitesse de la ligne déterminent la longueur du four. La technologie utilisée pour monter la température depuis la température ambiante à la température de cuisson détermine principalement la consommation d'énergie. C'est cette étape qu'il est impératif

de maîtriser pour augmenter sa rentabilité (Productivité et/ou consommation énergétique) !

Pour cela, nous disposons d'émetteurs INFAROUGES gaz en fibres métalliques, très performants (transfert thermique par rayonnement, Photo 1) et souples d'utilisation (Allumage et refroidissement quasi instantané, large plage de modulation, ...). De plus, ils peuvent fonctionner avec un gaz commercial classique (Gaz Naturel, LPG), un gaz issu de déchets valorisés mais aussi du Biogaz ! L'alliance d'une énergie au coût relativement bas par rapport aux autres sources et d'une technologie innovante conduit à la meilleure efficacité possible dans les procédés du traitement de surface.

Sur les lignes existantes, nous proposons donc d'installer les radiants infrarouges en fibres métalliques (Photo 2) en amont de

la zone convective pour la mise hors poussière, la gélification et la montée en température et très souvent nous remplaçons les radiants catalytiques une performance accrue.



Ces émetteurs catalytiques ont une durée de vie très limitée en raison du manque de résistance aux chocs mécaniques et du vieillissement des catalyseurs se traduisant par la désactivation du catalyseur au cours du temps, diminution du rendement de la combustion et génération de gaz imbrûlés. C'est pourquoi, il est nécessaire de remplacer régulièrement ces catalyseurs induisant des coûts importants de maintenance et d'immobilisation de la ligne de production. De plus, la puissance des brûleurs est limitée (10-50 kW/m²) conduisant à l'impossibilité d'augmenter les vitesses de ligne. Cette absence de modulation sera aussi pénalisante pour l'utilisateur s'il doit traiter des pièces de massivité différente. Enfin, les radiants catalytiques nécessitent un temps d'allumage très long (temps de préchauffage pour atteindre la température où le catalyseur est actif). Cela entraîne des ralentissements dans le processus de production et augmente la consommation énergétique réduisant ainsi l'efficacité globale de la ligne.

L'utilisation de radiants en fibres métalliques dans les fours de cuisson des peintures

tures poudres présente de nombreux avantages. Ils sont notamment extrêmement efficaces sur le plan énergétique. Grâce à leur capacité de réflexion de la chaleur, ils permettent de réduire les pertes thermiques et d'optimiser l'utilisation de l'énergie. Invariablement, cela se traduit par des économies d'énergie significatives associées à une réduction des coûts de fonctionnement du four.

Un autre avantage des radiants en fibres métalliques est leur durabilité. Contrairement à d'autres sources de chaleur, les fibres métalliques ne se dégradent pas avec le temps et conservent leurs propriétés thermiques pendant de nombreuses années. Cela signifie qu'ils nécessitent moins d'entretien et de remplacement, ce qui limite les temps d'arrêt de production et les coûts liés à la maintenance.

En outre, les radiants en fibres métalliques sont plus compacts et légers que les autres systèmes de chauffage. Ils occupent donc moins d'espace dans le four, ce qui permet d'augmenter la capacité de production et d'optimiser l'espace disponible dans l'atelier.

Enfin, les radiants en fibres métalliques sont également respectueux de l'environnement. Par rapport aux autres sources de chaleur, ils émettent moins de CO₂ et sont conformes aux normes environnementales les plus strictes. Cela permet aux entreprises d'adopter des pratiques de production plus durables et de répondre aux exigences réglementaires en matière d'émissions de CO₂.



En conclusion, l'utilisation de radiants en fibres métalliques dans les fours de cuisson des peintures poudres présente de nombreux avantages, allant de l'amélioration de la qualité de finition à l'optimisation de l'utilisation de l'énergie, en passant par la durabilité et le respect de l'environnement. Ces caractéristiques font des radiants en fibres métalliques un choix judicieux pour les entreprises souhaitant améliorer leur processus de cuisson des peintures poudres.

Cas d'étude : Remplacement d'émetteur catalytique par des radiants en fibres métalliques sur une ligne de poudrage d'un équipementier automobile

Pièces produites :

- 450 kG/palonnier,
- Vitesse du convoyeur : 1m/min
- Prégélification par infrarouge
- Zone infrarouge catalytique : 6 mètres
- Fonctionnement : 7h/jour, 5 jours sur 7, 47 semaines par an

Situation avant modification (Photo 3) :

- Four de séchage avec zone infrarouge (Prégélification) avec 24 émetteurs catalytiques 288 kW
- Problèmes liés au vieillissement du lit catalytique induisant des gaz imbrûlés (impact environnemental négatif) et nécessitant des changements de catalyseurs tous les 3 ans (Coût maintenance élevé, Emission de gaz imbrûlé Disponibilité de la ligne limitée → pertes d'activité)
- Préchauffage 60 minutes (Consommation électrique considérable → Coût énergétique élevé),
- Maintien des radiants en puissances basse lors des arrêts convoyeurs en raison de la difficulté de démarrage (Consommation gaz accrue)
- Fortes émissions (CO) pendant le démarrage en raison d'un manque d'air primaire dans l'émetteur et de Gaz non brûlés pendant le démarrage en raison d'un préchauffage électrique local partiel du catalyseur
- Air secondaire requis pour le bon fonctionnement (introduction d'air frais dans l'équipement réduisant la performance énergétique)

Situation après modification (Photo 4)

- 24 émetteurs catalytiques remplacés par 9 émetteurs Infrarouges en fibres métal-



liques Eratec

- Dimensions 2800 x 100 mm - 28 à 50 kW installés (252 à 450 kW)
- Puissance fiable et constante dans le temps
- Durée de vie (plus de 10 ans)
- Démarrage immédiat, pas de temps de chauffe
- Arrêt immédiat, pas de consommation d'énergie pendant les arrêts de la chaîne de transport ou les interruptions de l'alimentation en pièces.
- Pas d'émissions CO, Nox et gaz imbrûlé en raison de la combustion à 100 % du prémélange avec un excès d'air de 10 à 20 % à la surface de l'émetteur.

Conclusion

- Augmentation de la vitesse de ligne de 30% : Productivité
- Réduction de la consommation énergétique de 25% (Temps d'allumage instantané, Arrêt immédiat des radiants, Pas d'air secondaire, Efficacité du transfert thermique du radiant en fibres métallique, Réalisation de la montée en température uniquement en infrarouge)
- Réduction de 90% du coût de maintenance
- Augmentation du taux d'utilisation du four (> 95%)

Augmentez la performance de votre four de cuisson (Productivité, Economie d'énergie) avec un faible coût de maintenance grâce à l'efficacité des émetteurs infrarouges en fibres métalliques ERATEC !

Bestaande poederlakinstallatie rendabeler maken

i ESTEE Coating Solutions
Tim Florizoone

In heel wat poederlakkenijen gaat nog veel geld verloren door onnodige energie-, poeder-, chemie- of waterverliezen. Vaak wordt verondersteld dat rendabiliteitsverhogingen grote investeringen vergen. Dit hoeft zeker niet steeds zo te zijn.

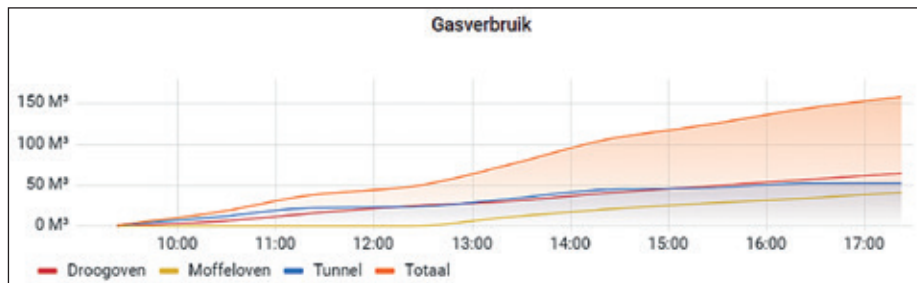
METEN IS WETEN

Vooreerst is het belangrijk om een transparantie en bewustwording van kosten te creëren binnen de organisatie. Door de energiecrisis van vorig jaar zijn heel wat bedrijven veel nauwgezetter het energieverbruik van de installatie gaan monitoren.

Dankzij digitale verbruiksmeters kan de impact van aanpassingen in real-time opgevolgd worden:

- Zo worden er tests gedaan om droogovens 10 à 20°C lager in te stellen, dankzij een betere uitdruip van stukken.
- Trek door (doorloop)ovens wordt aangepakt, resulterend in een onmiddellijke besparing op de teller.
- De kostenbesparing van low-bake poeders kan onmiddellijke becijferd en geïdentificeerd worden.

Het is nu belangrijk om die ingeslagen weg verder te zetten door, naast de bedrijfs-



Voorbeeld van digitale meting gasverbruik op droogoven, moffeloven en voorbehandelingstunnel.

leiders, ook de hele organisatie bewust te maken van energieverbruiken. Als de operator weet dat hij/zij tientallen EUR verspilt als hij enkele minuten de deur van de kameroven laat open staan, zal hij/zij hier de volgende keer wel beter bewust van zijn. Bijkomend is het aangewezen om deze transparantie uit te breiden naar alle verbruiksposten (elektriciteit, gas, water, chemie & poeder) en dit te koppelen aan de output van de lijn.

TRAINING VAN OPERATOREN

Om de operatoren impact te laten hebben op rendabiliteitsverhogingen, is het belangrijk dat deze uiteraard goed weten waarmee ze bezig zijn. Door de krapte op

de arbeidsmarkt en een hoog personeelsverloop, is dit vaak geen evidentie.

Praktijkvoorbeelden maken dit duidelijk:

- De ophangefficiëntie van traversebalken laat vaak te wensen over.
- Lakkers gebruiken vaak foute lakparameters, of lakken stukken manueel die 100% automatisch gelakt kunnen worden.
- De lakker staat vaak buiten zijn cabine te lakken, met als gevolg: een stijging van reinigingskosten, kleurbesmettingen of vroegtijdige falen van componenten.
- Er wordt vaak te laat of helemaal niet overgeschakeld van verlies op recuperatie na een kleurwissel.

Onderstaande meme is algemeen gekend, maar vat deze problematiek perfect samen:

CFO asks CEO: "What happens if we invest in developing our people and then they leave us?"

CEO: "What happens if we don't, and they stay?"



Voorbeeld van installatie met hoge energiekost per m²



▲
Voorbeeld van moffeloven met beperkte aandacht voor onderhoud.

ONDERHOUD

Vaak is er een grote kloof tussen de theoretische en de werkelijke output van de lijn, of tussen de theoretische en de werkelijke verbruikskosten. Een goed onderhoud moet deze kloof dichten.

Enkele voorbeelden:

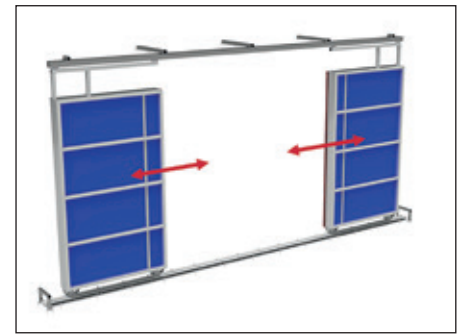
- Een goede regeling van ovenroosters en regelmatig onderhoud van branders zijn kleine inspanningen met grote energiebesparingen.
- Bij voorbehandelingstunnels zien we vaak dichtgeslibde warmtewisselaars, versleten nozzles of beschadigde afdichtingsborstels. Alle hebben als impact dat de verdampingsverliezen toenemen, en de installatie dus meer energie verbruikt. Vaak is een zij-impact dat de chemie op plaatsen komt waar deze niet voorzien is (railsysteem, motoren) met mogelijke faling tot gevolg.
- De routing en slijtage van poederslangen bepalen in sterke mate de output en transferefficiëntie van de cabine.

- Tijdige vervanging van ophangsystemen garandeert een betere aarding en dus een betere transferefficiëntie.
- Door het jaarlijks reinigen van cyclonen blijft het rendement van de cycloon op peil.

STAPSGEWIJZE INVESTERINGEN MET PAYBACK ONDER 3 JAAR = NO BRAINERS

Dankzij recente innovaties bij installatiebouwers, chemie- en poederleveranciers, is het verbruik van een poederlakinstallatie de laatste jaren sterk gereduceerd. Deze innovaties kunnen vaak ook voor een groot deel toegepast worden op bestaande installaties. Volgende investeringen hebben in de meeste gevallen een ROI onder de 3 jaar, en zijn daarom zeker aan te bevelen:

- Investeren in efficiënte opreksystemen om de oprekefficiëntie, en dus de output, te verhogen bij gelijkblijvende vaste kosten.
- Plaatsing van deuren op ovens, of eenvoudiger: nodeloze ovenopeningen dichtmaken.
- Frequentieregelaars installeren op motoren boven 3 kW.
- Modulerende branders of hoog-efficiënte CV-ketels installeren.
- Druppelvangers plaatsen op verwarmde sproeizones.



▲
Plaatsing van deuren op ovens

THERE IS ALWAYS A BETTER WAY

Bovenstaande oplijstingen zijn slechts een eerste aanzet, en bedoeld als 'food for thought'.

Elke organisatie en elke installatie vergt een specifieke aanpak voor zijn/haar meet-, trainings-, onderhouds- en investeringsnoden. Het goede nieuws: binnen ons VOM-netwerk zijn de mogelijkheden legio om dergelijke ondersteuning op maat te bekommen. Deze kan komen van de VOM zelf, van installatiebouwers, chemieleveranciers, poederleveranciers, consultants, enz.

Tenzij u tevreden bent van de rentabiliteit van uw poederlakinstallatie natuurlijk. Maar Thomas Edison wist het meer dan een eeuw geleden al: 'there is always a better way'.



▲
Druppelvangers op verwarmde sproeizones

Rentabiliser les installations de poudrage existantes

i ESTEE Coating Solutions
Tim Florizoone

De nombreuses installations de poudrage perdent encore beaucoup d'argent en raison de pertes inutiles d'énergie, de poudre, de produits chimiques ou d'eau. On pense souvent que l'augmentation de la rentabilité nécessite de gros investissements. Ce n'est pas forcément le cas.

MESURER, C'EST SAVOIR

Tout d'abord, il est important de créer une transparence et une prise de conscience des coûts au sein de l'organisation. La crise énergétique de l'année dernière a incité de nombreuses entreprises à surveiller de plus près la consommation d'énergie de leurs installations.

Grâce aux compteurs de consommation numériques, l'impact des ajustements peut être suivi en temps réel :

- Par exemple, des tests sont en cours pour abaisser de 10 à 20°C la température des fours de séchage, grâce à un meilleur égouttage des pièces.
- Le problème des courants d'air dans les fours (traversants) est également étudié, ce qui permet de réaliser des économies immédiates sur le compteur.
- Les économies réalisées grâce aux poudres à faible cuisson peuvent être quantifiées et vérifiées immédiatement.

Il est désormais important de poursuivre dans cette voie en sensibilisant l'ensemble de la société à la consommation d'énergie, en plus des responsables. Si l'opérateur sait qu'il gaspille des dizaines d'euros en laissant la porte du four à chambre ou-



verte pendant quelques minutes, il en sera plus conscient la prochaine fois. En outre, il est conseillé d'étendre cette transparence à tous les postes de consommation (électricité, gaz, eau, produits chimiques et poudres) et de l'associer au rendement de la ligne.

FORMATION DES OPÉRATEURS

Pour que les opérateurs aient un impact sur l'augmentation de la rentabilité, il est important qu'ils sachent réellement ce qu'ils font. Compte tenu des tensions sur le marché du travail et de la forte rotation du personnel, cela n'est souvent pas évident.

Des exemples pratiques le montrent clairement :

- L'efficacité de la suspension des tra-

verses laisse souvent à désirer.

- Les peintres utilisent souvent des paramètres de peinture incorrects ou peignent manuellement des pièces qui pourraient être peintes automatiquement à 100 %.
- Le peintre reste souvent à l'extérieur de sa cabine pour peindre, ce qui entraîne une augmentation des coûts de nettoyage, une contamination des couleurs ou une défaillance prématurée des composants.
- Le passage de la perte à la récupération de poudre après un changement de couleur est souvent effectué trop tard ou pas du tout.

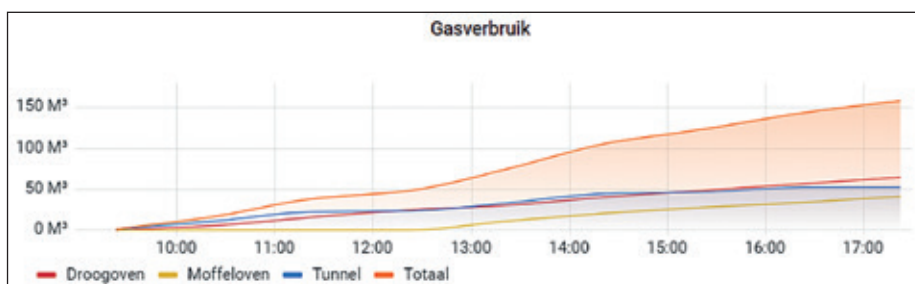
Le message ci-dessous est largement connu mais il résume parfaitement ce problème..

Le directeur financier demande au PDG : "Que se passe-t-il si nous investissons dans le développement de notre personnel et qu'il nous quitte ensuite ?

Le PDG : "Que se passe-t-il si nous n'investissons pas et qu'ils restent ?"

MAINTENANCE

Il existe souvent un écart important entre le rendement théorique et le rendement réel de la ligne, ou entre les coûts de consommation théoriques et les coûts de consommation réels. Un entretien adé-



Exemple de mesure numérique de la consommation de gaz dans un four de séchage, un four de cuisson et un tunnel de prétraitement

quat devrait permettre de combler cet écart.

Quelques exemples :

- Le réglage correct des grilles du four et l'entretien régulier des brûleurs sont des efforts mineurs qui permettent de réaliser d'importantes économies d'énergie.
- Dans les tunnels de prétraitement, nous voyons souvent des échangeurs de chaleur bouchés, des buses usées ou des brosses d'étanchéité endommagées. Tous ces éléments ont pour effet d'augmenter les pertes par évaporation et, par conséquent, l'usine consomme plus d'énergie. Souvent, la chimie se retrouve à des endroits où elle n'est pas prévue (système de rails, moteurs), ce qui peut entraîner des défaillances.
- La disposition et l'usure des tuyaux de poudre déterminent grandement le ren-



▲ Exemple d'installation avec un coût énergétique élevé par m²



▲ Exemple d'un four dont l'entretien est limité.

dement et l'efficacité de transfert de la cabine.

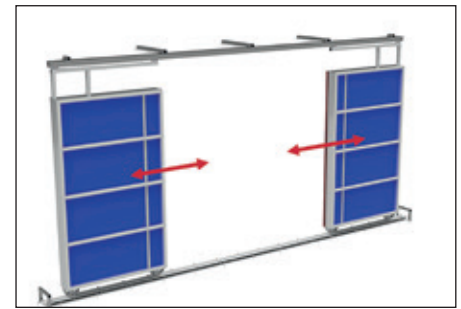
- Le remplacement en temps utile des systèmes de suspension garantit une meilleure mise à la terre et donc une meilleure efficacité de transfert.
- Le nettoyage annuel des cyclones permet d'en préserver l'efficacité.

INVESTISSEMENTS PROGRESSIFS AVEC UN RETOUR SUR INVESTISSEMENT INFÉRIEUR À 3 ANS = PAS DE PROBLÈME

Grâce aux récentes innovations des constructeurs d'installations et des fournisseurs de produits chimiques et de poudres, la consommation d'une installation de poudrage a été considérablement réduite ces dernières années. Ces innovations peuvent souvent être largement appliquées aux installations existantes.

Les investissements suivants ont un retour sur investissement inférieur à 3 ans dans la plupart des cas, et sont donc absolument recommandés :

- Investir dans des systèmes d'exploitation efficaces pour que le coefficient d'exploitation, et donc le rendement, soit plus élevé que les coûts fixes.
- Installer des portes sur les fours ou, plus simplement, fermer les ouvertures inutilisées des fours.
- Installer des variateurs de vitesse sur les moteurs de plus de 3 kW.
- Installer des brûleurs modulants ou des chaudières à haut rendement.



▲ Installation de portes sur les fours

- Installer des collecteurs de gouttes sur les zones de pulvérisation chauffées.

THERE IS ALWAYS A BETTER WAY

Les listes ci-dessus ne sont là que pour servir de point de départ, et sont destinées à alimenter la réflexion. Chaque organisation et chaque installation nécessite une approche spécifique de ses besoins en matière de mesure, de formation, de maintenance et d'investissement.

La bonne nouvelle : au sein de notre réseau VOM, les possibilités d'obtenir un soutien sur mesure ne manquent pas. Ce soutien peut provenir de la VOM elle-même, des constructeurs d'installations, des fournisseurs de produits chimiques, des fournisseurs de poudres, des consultants, etc.

À moins, bien sûr, que vous ne soyez satisfait de la rentabilité de votre installation de poudrage.

Mais Thomas Edison le savait déjà il y a plus d'un siècle : "il y a toujours un meilleur moyen".



▲ Récepteurs de gouttes sur les zones de pulvérisation chauffées

Het optimaliseren van persluchtverbruik

i EUROMAT
Els Van de Velde

Perslucht is voor veel bedrijven een onmisbare factor in het productieproces maar vraagt veel energie. Ongeveer 10% van het totale energieverbruik in de Europese Unie wordt aangewend om perslucht aan te genereren! Daarom is de juiste keuze van uw persluchtinstallatie heel belangrijk, ook om de ecologische voetafdruk te verkleinen.

Er zijn verschillende factoren waarmee men rekening dient te houden om de juiste compressor te selecteren aan de hand van het persluchtverbruik.

Er zijn verschillende types compressoren waaruit men kan kiezen :

- **Zuigercompressoren** worden gebruikt bij sporadisch verbruik van perslucht. Deze zuigercompressoren zijn niet geschikt om continu perslucht te leveren. Meestal worden deze ingezet in garage werkplaatsen om banden op druk te brengen, moeraanzetters te bedienen , werkplaats schoon te blazen, enz.
- **Compressoren met een vast toerental** worden gebruikt als er continu een vast volume aan perslucht verbruikt wordt. Deze compressoren zijn ontworpen om aan 100% van hun vermogen te werken. Wanneer de vereiste druk behaald is gaan deze compressoren onbelast draaien totdat de druk voldoende gedaald is om terug in belaste toestand te gaan werken en perslucht te leveren. Deze vast toerental compressoren zijn iets goedkoper bij aankoop maar verbruiken het meeste energie.
- **Frequentie of toerental geregelde compressoren** werken optimaal op ongeveer 75% van hun vermogen. Dit type wordt best ingezet bij een wisselend persluchtverbruik. De compressor

blijft continu perslucht leveren en regelt zelf het toerental van de motor bij naar gelang het perslucht verbruik. Deze compressor is duurder in aankoop maar verdient de meerprijs terug door minder energie te verbruiken.

Om de meest geschikte compressor te kiezen is het uitermate belangrijk om het persluchtverbruik te kennen. Hiervoor is Euromat uw ideale partner.

Door een debietsmeting in de compressor (en) te plaatsen meet men het stroomverbruik van de compressor gedurende een ganse week. Via verschillende parameters wordt berekend wat het exacte verbruik van perslucht is en de meest geschikte compressor selecteren.

Een vaak onderschatte factor zijn de persluchtleidingen. Een te kleine diameter van het leidingnetwerk zorgt voor een drukval en extra energie van de compressor om de beoogde druk te bereiken.

Een jaarlijkse controle op persluchtlekken is een must. Met een ultrasone lekdetec-

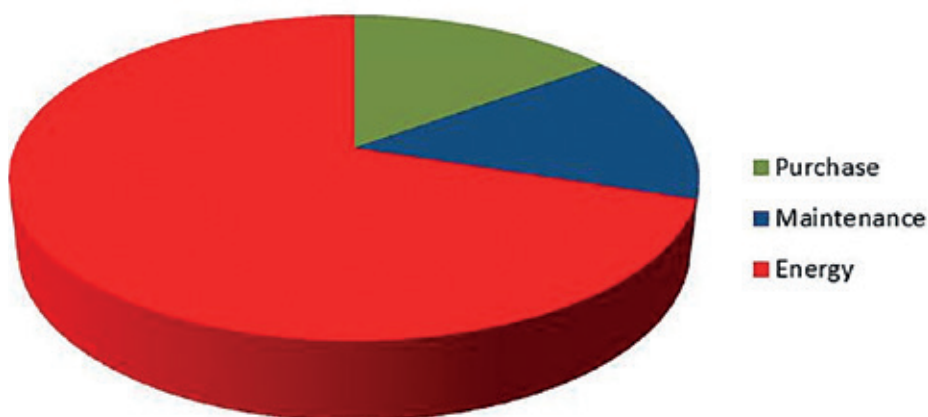
tor speurt men persluchtleidingen en alle toebehoren af op lekken. Een klein lekje aan een snelkoppeling zorgt al snel voor enkele duizenden liters aan perslucht die verloren gaat. De energie die een compressor hiervoor nutteloos verbruikt kan al gauw oplopen tot enkele honderden euro per jaar.

Indien je de ganse levensduur van een compressor bekijkt kom je tot de volgende conclusie :

Ongeveer 15% van de totale kost gaat naar de aankoop, nog eens 15% gaat naar onderhoud en reparaties. De resterende 70% bestaat uit het energieverbruik.

Het is belangrijk om zich goed te adviseren en begeleiden bij de aankoop van een compressor. Met de juiste keuze van een persluchtinstallatie kan een bedrijf enorm veel energie besparen. Bij Euromat is men hiervoor aan het juiste adres, onze persluchtadviseurs helpen bedrijven graag verder om de ideale configuratie te bepalen.

Compressor Life Cycle Costs



U bent van harte uitgenodigd om samen met ons een gedenkwaardige mijlpaal in de geschiedenis van ons bedrijf te vieren, namelijk de 50ste verjaardag van Euromat en 50 jaar partnerschap met Ingersoll Rand. Afspraak op 22 september 2023 van 14u00 tot 22u bij EUROMAT te Tielt.
Inschrijven via 50jaar@euromat.be

Vakantiekiekjes

i Hatwee
Hans Hooyberg

Vluchtend van het druilerige Belgische weer, menig onweer en dito omgevallen bomen trotserend, bezocht ik op vakantie de Slap Pericnik, een indrukwekkende waterval in Slovenië.

Water donderde in grote hoeveelheden naar beneden. Glashelder water vol met mineralen etaleren een regenboog. De rotsen eroderen langzaam maar zeker onder het geweld en vormen zo een rondgang zelfs tot achter de waterval. Het decor schitterende voor onze spontane ontmoeting. Foto's legden het bijzondere moment vast.

BRON

Zelf zot van de natuur, floreer ik in weer en wind. Beschermen en preventie zijn de boodschap dus smeer ik me in tegen de zon die nu op zijn hoogst staat. Ik hou ook van fakkelend vuur, een machtig oxidatieproces. Het spelende water spoelt alle vuil weg en is krachtiger dan Drecht. Vakantie is altijd een beetje reflectie, even mijmeren over waar je mee bezig bent tijdens het werkjaar. Tijdens de mindful aperitief

momenten met verse lekkemijnen uit de streek, durven de gedachten wel eens teruggaan naar de lakkerijen uit eigen streek.

TUSSENTIJDSE CIJFERS

Elke zelfrespecterende poedercoater heeft ogenschijnlijk alles op orde en zijn lakprocessen zijn onder controle. Hij laat niks aan het toeval over, geeft Murphy geen kans. Hij teert tenslotte op een ruime ervaring, werkt efficiënt met alle ins en outs in punctuele tabellen en heeft zijn dromen vertaald in businessplannen, geschetst op gerecycleerde A4-vellen.

De laklijn draait op volle speed. De vierkante meters staan steeds netjes ingepakt een tevreden klant op te wachten. Duurzaamheid wappert hoog het vaandel en kwaliteitslabels scheppen vertrouwen in het piekfijne werk.

NAAR DE THERAPEUT

Hoezeer elke ondernemer zijn uiterste best doet om zich in een competitieve markt voorop te positioneren, evenzeer

stel ik vast dat er nog zoveel quick-wins het verschil kunnen maken.

Het is op vandaag geen schande meer uzelf te laten bijstaan door een coach of therapeut. Iemand die je de spiegel voorhoudt en stimuleert tot persoonlijke groei. Zo ook met jouw bedrijf. Ik ben zelf opgegroeid in een cultuur van "Wat kan, zal", dus gebrainwashed om altijd Murphy voor te zijn. Is het geen bevestiging dat menig therapeut tegenwoordig ook zelf een therapeut heeft? Ik stel vast dat ik enerzijds toch wat kilometers op de teller blijf te hebben, anderzijds mezelf ook soms voel als een poederlak-therapeut.

ZWAK MOMENT

Sterke ondernemers hebben soms ook een zwak moment en wachten op een toevallige ontmoeting om tot inzicht te komen over hoe het ook anders en misschien wel beter kan. Efficiënter, productiever, groener, met minder ins en meer outs,... Is dat dan niet net waar het streven naar circulaire businessmodellen om gaat? Moeten die volgekrabbelde A4-tjes niet even tegen het licht worden gehouden? Geloof me vrij, er is nog veel laaghan-



gend fruit. Anderzijds zie ik toch ook super gestructureerde lakkenrijen waarbij alles ogenschijnlijk onder controle is, uit vrees voor Murphy.

SEVEN-UP

Ik geloof in de wet van 7. Dit geloof heeft verschillende lagen. De eerste is een theorie dat elke manager 7 mensen perfect kan aansturen, het ideale aantal. Dus per 7 "werkers" is er één "regleur" nodig. Dus 49 "werkers", hebben 7 "regleurs" en die hebben één manager. De kop van de organisatie wordt dus zwaarder, beslissingen duren langer, parapluutjes gaan de lucht in, de kennis in het bedrijf vluchtiger. Het is een karikatuur natuurlijk, maar de boodschap is, hoe groter het bedrijf, hoe sneller laaghangend fruit wel eens aan de boom blijft hangen. Hoe meer quick-wins voorhanden zijn om de lakprocessen te optimaliseren.

De tweede laag van zeven, is de zoektocht naar de oorzaak van uitval, problemen, afkeur, (nipt vermeden) ongevallen, klachten, enz. Ga dieper graven naar de kern van het probleem. Ik geef een voorbeeld: Tijdens een ovenmeting stellen we vast dat de werkstukken onvoldoende energie krijgen voor een goede polymerisatie van

de lak. Uit verdere analyse blijkt de oven waanzinnig veel gas te verbruiken. De continue energieverliezen langs luchtsluizen en luchtverversing zijn exuberant. Blijkt dat luchtkleppen verkeerd zijn afgesteld ondanks het jaarlijks onderhoud. Waarom is de kennis niet aanwezig bij de monteurs? Misschien ligt de oorzaak in HR-management? Een gebrek aan opleiding, vorming, kennis? Misschien ligt een eerder arbeidsongeval aan de bron van dit alles? Graaf dieper naar de werkelijk oorzaak, doe een "Root cause analysis" maar vooral met gezond boerenverstand en een goede basiskennis van de processen. Templates zullen therapeutisch werken. Multidisciplinaire schoolse kennis van de Wet van Bernoulli, de wet van Ohm, de ideale gaswet, chemische reacties, werkingspunten van pompen, kennis van recepturen van poedercoating, productieprocessen, invloeden van de korrelgrootteverdeling, viscositeit en reactiviteit, zijn nodig om het causaal verband bloot te leggen.

TRAINING MET GEGARANDEERD RESULTAAT

Tijdens de opleidingen in de cursus poedercoaten, in groep of klantspecifiek in-house, wordt in 4 halve dagen de basis-

principes en verdieping bijgebracht. Elke cursist krijgt de uitdaging het tienvoud van de investering van zijn opleiding terug te verdienen binnen zijn bedrijf. Als handvaten reik ik weer zeven tips aan:

1. Gebruik de juiste instellingen en parameters
2. Maximaliseer de ophangdensiteit
3. Geef je pistolen voldoende werk
4. Beheers de laagdikte
5. Benut de moffeloven volledig
6. Stook niet met de ramen open
7. Recycleer indien economisch rendabel

WE MAKEN VOOR JOU HET VERSCHIL

HaTwee begeleidt bedrijven naar een hoger rendement, met minder grondstoffen, energie en arbeid evolueren naar méér correct gelakt product. Hans vertelt: "Na een intake lijsten we de besognes op, leggen we pijnpunten bloot en polsen we naar de potentiële verbeteringen en remedies. Via continue monitoring van temperatuur, gelakte oppervlak, poederverbruik en meer krijgen we inzage in de actuele situatie en het effect van de aanpassingen. Dat is ons antwoord op circulariteit."

VOM neemt afscheid van Stephan Matenaar

Met droefheid deelt VOM het overlijden van Stephan Matenaar. Op 7 juni 2023 heeft hij de strijd verloren tegen een agressieve ziekte.

Veel te snel hebben wij afscheid moeten nemen van deze enthousiaste lesgever voor de opleiding natlakken. Stephan, techno-sales support bij PPG, was een pareltje van lesgever met heel veel fierheid en toewijding voor het vakgebied. Hij leerde menig operator de kneepjes van een goed lakproces, van een correcte voorbehandeling tot het zorg dragen voor persoonlijke beschermiddelen.



Jarenlang stond hij iedere dag knap werk te leveren in een spuitcabine bij een Limburgs constructiebedrijf. Hoe complexer het werkstuk, hoe liever hij het lakte.

Steeds nieuwsgierig naar betere chemie, nieuwe technieken en een veilige werkplek.

Wij herinneren Stephan als een persoon die altijd het beste uit iedereen wilde halen, een echte specialist op gebied van natlakken. We gaan hem missen!

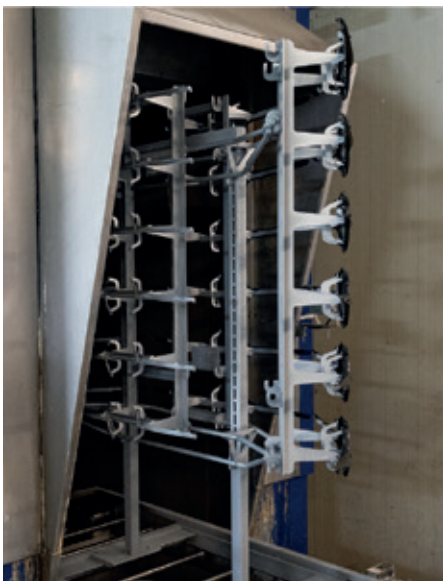
VOM wenst zijn familie, vrienden, collega's en alle VOM-leden die met hem samenwerkten onze oprechte steun bij dit zware verlies.

Temperatuurreductie bij het reinigen van kunststoffen onderdelen

i Haug Chemie
Peter Heymans

Om hoge kwaliteitseisen bij het coaten van kunststoffen onderdelen te bekomen, is een goede reiniging en voorbehandeling noodzakelijk. De onderdelen worden vaak gereinigd in een wasstraat met een waterige reiniging bij 45-70°C hetgeen hoge energiekosten met zich meebrengt.

Met eska®phor 7186-1, een reinigingsconcentraat, kan de procestemperatuur in de ontvettingszone aanzienlijk verlaagd worden tot 20-40°C én dit zonder in te boeten op kwaliteit. Een bijkomend voordeel is dat er minder water verdampt en hierdoor een lagere behoefte is aan vers water.



Eska®phor 7186-1 is geschikt voor alle gangbare kunststoffen. Ondanks de afwezigheid van biociden heeft eska®phor 7186-1 een hoge biostabiliteit. Zelfs bij badtemperaturen van < 20°C is er geen meetbare toename van het uitvalpercentage tijdens het productieproces. De intervallen voor het vervangen van de actieve zone kunnen aanzienlijk verlengd worden. Dit maakt besparingen mogelijk op personeels- en servicekosten. Bovendien voorkomt eska®phor 7186-1 de vorming van ziektekiemen en schuim hetgeen de dosering van ontschuimers (-100%) en bio-



ciden (-50%) vermindert. Tevens worden schadelijke dampen en geuren vermeden.

Het reinigingsconcentraat wordt gehanteerd in een concentratie van 1% en kan automatisch gedoseerd worden via een geleidbaarheidsmeting en een daaraan gekoppelde doseerpomp. Opvolging via een titratie is tevens mogelijk. Alvorens over te stappen op eska®phor 7186-1, is het aanbevolen om een grondige technische analyse van het systeem en procesparameters uit te voeren.

Via onderstaande grafiek wordt een vergelijking van de behoefte aan extra verwarmingsenergie getoond bij gebruik van een conventionele reiniger en na gebruik van eska®phor 7186-1 met bepaling van

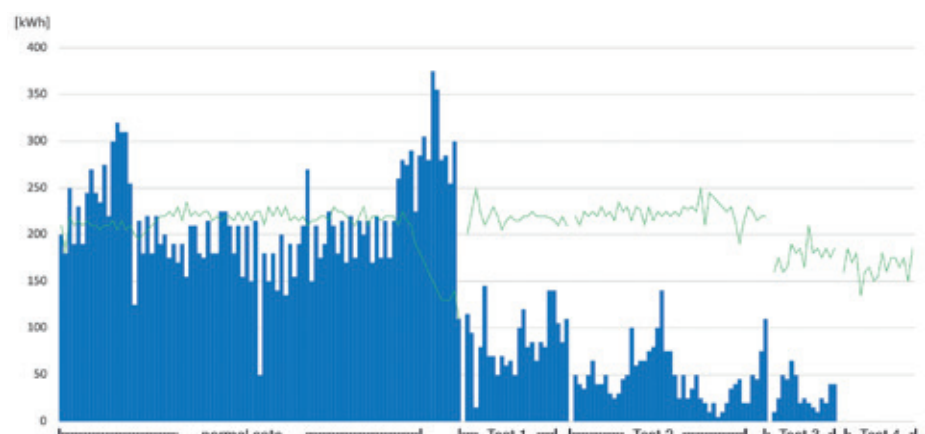
optimale procesparameters binnen vier testreeksen.

De groene lijn toont de restwarmte die in de powerwash wordt geleid en de blauwe balken geven de benodigde energie weer naast de restwarmte. In normale bedrijfsomstandigheden met het conventionele product is gemiddeld 200 kW extra warmteafgifte nodig om de in de tabel vermelde badtemperaturen te behouden.

- **Test 1:** Als alle badtemperaturen met 5°C worden verlaagd met het conventionele product (ook deze van de spoelingen), ligt de gemiddelde extra energiebehoefte nog steeds rond de 100 kW.
- **Test 2:** Zelfs met onverwarmede spoelbaden kan de extra energiebehoefte met het conventionele product slechts worden teruggebracht tot maximaal 50 kW.
- **Test 3:** De eerste experimenten met eska®phor 7186-1 met een extra energiebehoefte van slechts 20 kW.
- **Test 4:** Hier worden de beoogde specificaties en de gewenste badtemperatuur ook zonder extra energie bereikt.

CONCLUSIE

Om vergelijkbare resultaten te bereiken, heeft het conventionele product 200 kW



Test phase	Product	Zone 1 (Washing)	Zone 2 (Rinsing)	Zone 3 (Rinsing)	Zone 4 (Rinsing)	Demine-ralised water
Normal state	Old product	50 °C	50 °C	50°C	50°C	50°C
Test 1	Old product	45 °C	45°C	45°C	45°C	45°C
Test 2	Old product	50 °C	unheated	unheated	unheated	50°C
Test 3	eska [®] phor 7186-1	45 °C	unheated	unheated	unheated	45°C
Test 4	eska [®] phor 7186-1	40 °C	unheated	unheated	unheated	40°C

*The conductivity in the dripping water of the last sink should be < 10 µS/cm if possible.



meer energie nodig dan bij gebruik van eska[®]phor 7186-1. Ook de kwaliteit van de gelakte onderdelen is veel beter.

Test 1 en 2 met het conventionele product laten een lichte verslechtering zien als gevolg van toegenomen schuimophoping. Test 3 en 4 met eska[®]phor 7186-1 vertonen geen meesleep van schuim en verbeterde reinigingsprestaties.

Eska[®]phor 7186-1 van Haug Chemie[®] werkt perfect in het lage temperatuurbereik. Zonder aan kwaliteit in te boeten, helpt het effectief om de kosten te verlagen.

Als men “alleen” naar het lagere energieverbruik kijkt, kan men in powerwash-installaties een gemiddelde besparing van 10% per jaar realiseren. Dit heeft een positief effect op de bedrijfskosten én zorgt voor een verhoogde duurzaamheid in de onderneming.

Maak kans op een gratis vrijkaart!
Schrijf je snel in via www.vom.be/agenda

SMAFACC 23
SMART MANUFACTURING CONFERENCE

3 OKTOBER 2023 | **THOR PARK, GENK**

MEER INFO
WWW.THORPARK.BE/SMAFACC

Bestaande productielijnen rendabeler maken

i Kluthe Benelux
Jeroen Westerveld

HISTORIE

In de lakverwerkende industrie is het tot een aantal jaar geleden gebruikelijk geweest om met een 3-fase sproeitunnel metalen oppervlakken voor te behandelen. In nagenoeg alle gevallen werd dit gedaan door een gecombineerd ontvettings-/ijzerfosfateringsproduct, gevolgd door spoelen en (demi-)spoelen. Hierbij werd de badstandtijd van de eerste zone van maandelijkse vervanging opgerekt naar één keer per kwartaal, halfjaar en zelfs badstandtijden van een jaar werden hier en daar leidend in de industrie. Je kunt je natuurlijk afvragen of dat de uiteindelijke kwaliteit van de gevormde laag ten goede komt, maar een deel van de markt accepteerde deze kwaliteit.

PRODUCTONTWIKKELING

Gaandeweg de tachtig- en negentiger jaren deden ijzerfosfateringsproducten vrij van zware metalen hun intrede. Naast een milieuvoordeel, was er nog een bijkomend voordeel; veel minder slibvorming in de eerste zone.

Ook de centrifuge werd geïntroduceerd om (dis-)continue slib uit het procesbad te centrifugeren. Hoewel eerste resultaten hoopgevend waren, heeft deze technologie niet de markt veroverd. Dat is maar goed ook, want er bleken toch meer nadelen dan voordelen aan te zitten, bijvoorbeeld het uit-centrifugeren van oppervlakte-actieve stoffen waardoor er een onbalans in het ontvettings-/fosfateerbad ontstond.

De focus in productontwikkeling werd verlegd van de eerste zone naar de laatste zone; passiveren (met of zonder naspoeeling). De integrale kwaliteit van de totale chemische oppervlaktebehandeling werd verhoogd.

Ook het verbod op de toepassing van Cr6 (zonder autorisatiedossier) heeft een

positief effect gehad op de verdere productontwikkeling van het chemisch voorbehandelen. De industrie zag steeds meer mogelijkheden voor het toepassen van zirkonium, als dan niet in combinatie met selectief gekozen polymeren en titanium. Tegenwoordig bestaat nagenoeg iedere conversielaag uit zirkonium en/of afgeleide hiervan.

ENERGIEBESPARING

De temperatuur van de gevoerde processen bij een traditionele ijzerfosfaat ligt bij ca. 50-60 °C. Tegenwoordig is voorbehandelen op lage temperatuur de standaard, in combinatie met een geschikte conversie. Hierbij worden kwaliteitseisen gehaald die de traditionele waarde ver overtreffen. Afhankelijk van de configuratie van de voorbehandelingslijn, is zelfs een vergelijkbaar resultaat t.o.v. traditioneel zinkfosfaat (tri-kation) mogelijk. De kwaliteit kan sinds een aantal jaar ook op afstand worden gecontroleerd en bijgesteld door toepassing van het **HakuCare Digital Platform**.

LIJNAANPASSING

Omdat de nieuwe generatie lage-temperatuurprocessen in combinatie met een conversielaag, een exacte sturing binnen de gestelde procesparameters verlangt, is het raadzaam om vooraf goed na te denken of de huidige configuratie wel passend is voor de nieuwe technologie. Indien dit niet het geval is, zullen er aanpassingen aan de bestaande lijn moeten worden gedaan. Dit kan variëren van het plaatsen van een eenvoudige demi-nevelring tot het aanbouwen van een aantal zones, waardoor de nieuwe technologie wel kan worden toegepast. Kluthe heeft hiervoor een aantal installatiebouwers geselecteerd die bekend zijn met de wensen en eisen vanuit de industrie en zodoende een juist voorstel kunnen maken. Allemaal in samenspraak met de klant en Kluthe, zodat

iedereen op de hoogte is van de (on-)mogelijkheden en er met een relatief kleine investering een groot rendement kan worden behaald op het gebied van lakhechting en corrosiewering.

DUURZAAM

De **Hakupur-en Decorrdal LT-producten** zijn allemaal op lage temperatuur in te zetten. Afhankelijk van de vervuiling van het voor te behandelen oppervlak, kan de toepassing van een juiste ontvettingsversterker worden geadviseerd. De nieuwe technologie is vrij van zware metalen, fosfaat en vormt nauwelijks slib. Naast de significante besparing op energie, leveren de lange badstandtijden nog een extra commercieel voordeel op. Een goede keuze voor de portemonnee. Na het chemisch voorbehandelen wordt het substraat voorzien van een poeder- of natlak. Voor zowel de watergedragen natlaksystemen als oplosmiddel gebaseerde systemen, voorziet Kluthe het proces van de juiste lak- en spoelverdunner. Spoelverdunders zonder aromatische koolwaterstoffen worden meer en meer de standaard en zijn nog eenvoudig te recyclen op de koop toe. Spoelmiddelen voor watergedragen laksystemen zijn inmiddels vrij van Vluchtige Organische Stoffen. VOS-arme producten zijn daarentegen inmiddels de benchmark voor het spoelen van solvent gebaseerde laksystemen. ■



Optimalisatie van poedercoatlijnen: extra services

i Protech-Oxyplast
Laura Merrie

Door de jarenlange ervaring van Protech-Oxyplast heeft het bedrijf een uitgebreide kennis opgebouwd wat betreft het gedrag en de applicatie van poederlakken. Omdat een goed product pas tot zijn recht komt wanneer het op de juiste manier aangebracht is, wordt er zeer veel aandacht gehecht aan kennis- en informatiedeling. Tevens klinkt de vraag van klanten om hen bij te staan in het rendabeler en efficiënter maken van hun poederlakinstallatie(s) steeds luider. Vandaar werden er 2 services uitgewerkt:

EFFICIENCY SCAN

De 'efficiëntie scan' is een grondige analyse van de volledige poedercoatinglijn(en) en alles wat ertoe behoort. Hierbij wordt er gekeken naar de efficiëntie van het gehele proces en of er mogelijkheden zijn om dit te optimaliseren. Daarnaast worden ook de kwaliteit van het gepoederlakt product en de kwaliteitscontroles tijdens de productie bestudeerd.

De experts van Protech-Oxyplast zullen in verscheidene stappen het proces en de kwaliteit analyseren. Na de grondige analyse wordt er bekeken welke verbeteringen



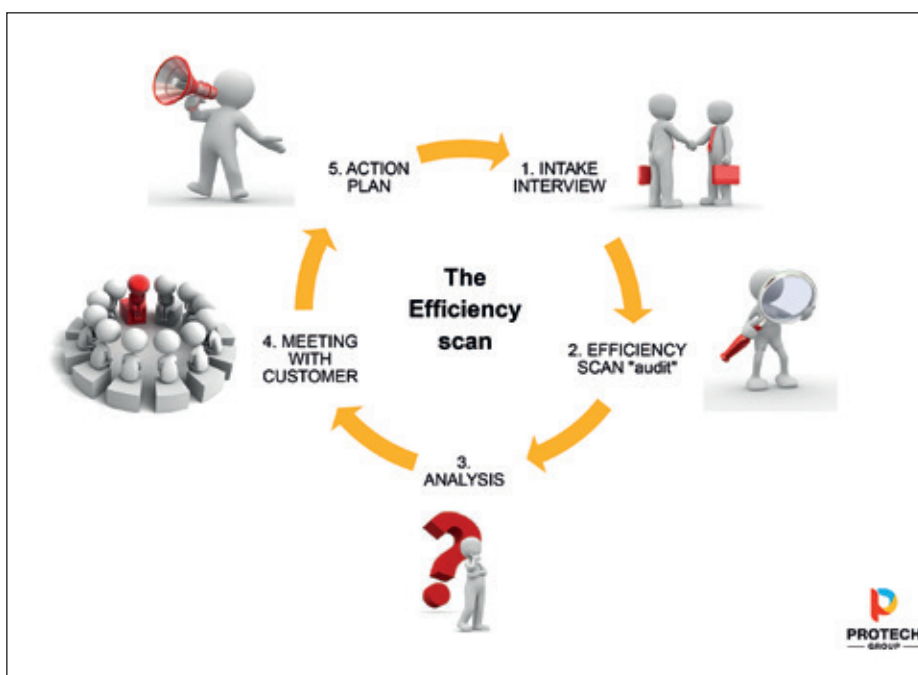
mogelijk zijn. Het resultaat en eventuele verdere acties worden vervolgens met de klant bestudeerd en gefinaliseerd.

Indien gewenst, kunnen regelmatige scans ingepland worden, bijvoorbeeld jaarlijks, om de voortgang te toetsen. De geschatte waarde van een scan bedraagt ca. 5.000 euro. Deze scan biedt ook de mogelijkheid om gecertificeerd partner te worden van Protech-Oxyplast.

MASTERCLASS POEDERCOATING

De 'masterclass poedercoating' biedt specifieke, op maat gemaakte informatie en adviezen voor de klant. De opleiding wordt continu geëvalueerd zodat deze voldoet aan de noden van de deelnemers. In deze opleiding is er eveneens oog voor milieuvriendelijkheid en duurzaamheid.

Na een korte introductie, worden theoretische aspecten in verband met poeder en het productieproces besproken. De theorie wordt omgezet in praktijk tijdens een rondleiding doorheen onze fabriek. Erna komt concrete informatie over het poedercoatingproces aan bod met een focus op de verscheidene problemen die kunnen voorkomen tijdens het gehele proces. Hiervoor worden er tal van praktijkvoorbeelden en stukken die o.a. lakfouten visualiseren getoond. In het labo kunnen cursisten eigenhandig applicatiemoelijkheden en oplossingen ervaren en testen. Aan het einde van de cursus ontvangen de deelnemers een certificaat als herinnering aan hun deelname.



Thermoplastische coating Abcite® biedt een langdurige en milieuvriendelijke bescherming tegen corrosie

i Van Os Duracoat
Raf Van Os

Industriële bedrijven zijn op zoek naar een langdurig betrouwbare coating die hun producten gedurende jaren onderhoudsvrij houdt. Veelal wordt hiervoor een meerlagen coatingsysteem gekozen. Met een thermoplastische coating bekomt met in 1 laag van 400µ echter al een jarenlange zekerheid!

Van Os-Duracoat N.V. is reeds sedert 1968 als looncoater bezig met het probleem van corrosiewering, niet enkel met thermohardende coatings maar vooral ook met thermoplasten. Sedert 1994 wordt met succes Abcite® ingezet daar waar de eisen net iets hoger liggen en waar corrosie ècht een probleem is, denk maar aan offshore, bruggenbouw, baggerschepen, staalconstructies aan de kustlijn, stalen elementen in de hoogbouw.

“Een concreet voorbeeld hiervan is de Noordbrug in Kortrijk”, aldus Raf Van Os. “De brug, gebouwd in 2009, was voorzien om in een 4 of 5 lagen natlaksysteem gecoat te worden. De testresultaten (zeer hoge UV bestendigheid, C5-M certificaat, solventvrij) van Abcite® X60 waren zo doorslaggevend dat we de brug mochten afwerken in een op maat gemaakte NCS kleur die de architect voorschreef. De coating werd op een onverzinkte ondergrond aangebracht.”

In mei inspecteerden we, 14 jaar later, deze Noordbrug. Voortdurend stond ze onderhevig aan UV straling, regenwater, uitlaatgassen, wisselende temperaturen en strooizouten. De bevestigingsmaterialen roesten er weg, maar de Abcite coating is intact. Zelfs waar er oude montageschade is, is er geen sprake van onthechting of ondermoest (zie foto) en dit zonder een verzinkte onderlaag. Dit resultaat wordt bereikt omdat het metaal zeer heet wordt bekleed, na voorverwarming in een oven



Casus Noordbrug Kortrijk (Belgium), Long term surface protection with Abcite® X60

met ene temperatuurbereik tot 400°C. Hierdoor vloeien de thermoplastische poederdeeltjes diep in het ruw gestraalde staal, waardoor een perfecte hechting en een poriënvrije 400 µm dikke coating ontstaat.

Kortom, thermoplasten zijn een alternatief voor het merendeel van de meerlagensystemen die op de markt zijn. Ze zijn niet alleen mooi en resistent aan alle weertypes maar ook elektrisch isolerend, slijtvast, kleurvast en goed chemisch bestendig. De hoge elasticiteit (460%), en het in het bezit zijn van de certificatie volgens ISO 12944-6 en van het drinkwater certifi-



caat in diverse landen, zorgt dat deze coating kan ingezet worden voor het coaten van buisleidingen en toebehoren. Deze coating is een stevige allrounder! Tenslotte, Abcite® is verkrijgbaar in diverse standaardkleuren maar ook maatkleuren zijn mogelijk.



Een trotse terugblik op onze Buitengewone Algemene Vergadering

Dit jaar stond een Buitengewone Algemene Vergadering geprogrammeerd op 31 mei 2023. Reden hiervan is een aanpassing van de statuten aan het Wetboek van Vennootschappen en Verenigingen voor het einde van dit jaar, Op zich geen boeiend topic maar een noodzakelijk kwaad om in regel te zijn met de verplichtingen van een vzw. En dat is toch ook belangrijk. Bovendien was het een uitstekende gelegenheid om de leden bij elkaar te brengen. Iets wat we de laatste jaren gemist hebben omwille van COVID.

Het was dan ook een gezellige netwerkavond! 75 leden verzamelden zich in de Plantentuin van Meise, een locatie vol flora in bloei.

Tijdens deze vergadering stemden onze leden unaniem over de nieuwe statuten en het Intern Reglement van VOM vzw. Dit laatste document, ook wel governance genoemd, legt de spelregels vast hoe VOM haar leden wil stimuleren om actief mee te werken. Het doel is immers onze leden zo goed mogelijk te betrekken bij de vereniging. Het is belangrijk om competenties en kennis van onze leden permanent te verankeren binnen VOM. Onze leden hebben kennis gemaakt met de



nieuwe bestuurders die verkozen zijn tijdens de online Algemene Vergadering van 22 maart. Ook de nieuwe leden en het VOM-team werden voorgesteld. Eveneens werd er een kort overzicht gegeven van onze plannen en events van het lopende jaar.

Een rondleiding doorheen de prachtige Plantentuin van Meise kon natuurlijk niet ontbreken! Drie groepen vertrokken op wandeling, met telkens een gids om hen de mooiste plekjes te tonen. De zomerse

avond werd geanimeerd met vele gesprekken met elkaar en onder het genot van heerlijke hapjes en drankjes.

Bedankt aan alle leden en bestuurders om aanwezig te zijn, en er een sfeervolle avond van te maken! Een uittreksel van de nieuwe statuten en Intern reglement wordt toegestuurd vanaf het moment dat deze gepubliceerd zijn in het Belgisch Staatsblad want dan zijn ze officieel van kracht.



Une fière rétrospective de notre Assemblée Générale



Chaque année, la VOM organise son assemblée générale et invite ses membres afin de les informer sur l'évolution de leur association.

Cette réunion est l'occasion de partager également une agréable soirée de réseautage !

Cette année, nos membres se sont réunis le 31 mai dans le cadre magnifique du jardin botanique de Meise.

Une édition un peu différente par rapport aux autres années, quoi que...

Après une présentation des nouveaux statuts de l'asbl, les membres sont passés au vote. Ils ont ensuite accueilli chaleureusement les nouveaux administrateurs qui composent le CA, les entreprises qui ont récemment intégré le réseau et enfin, la VOMteam. Un bref aperçu des activités à venir a été présenté avec l'objectif d'inciter les membres à être de plus en plus actifs et ce, afin de garantir la prospérité de leur association.

Il aurait été dommage de ne pas profiter du cadre...



Trois groupes se sont formés pour poursuivre avec une visite guidée dans le jardin botanique. Pas eu besoin de parapluie, la météo et les rayons de soleil étaient également de la partie(y!). Quelques bulles bien fraîches ont été nécessaires pour réhydrater les troupes avant de se régaler en terrasse autour des dégustations du traiteur. Une fin de soirée peps et parfaite !

Merci à tous d'avoir participé et d'avoir fait de cette soirée une édition inoubliable !

Si vous souhaitez lire les statuts ou la gouvernance, vous pouvez consulter le rapport en cliquant sur ce lien : ...

Merci à tous d'avoir participé et d'avoir fait de cette soirée une édition inoubliable !

Un extrait des nouveaux statuts et du règlement intérieur seront envoyés aux membres de la VOM dès leur entrée en vigueur officielle et lors de la publication au Moniteur belge.





Op 16 juni vond in Veldhoven hét evenement plaats voor kennis en netwerken op het gebied van duurzame materialen en oppervlaktetechnieken.

Het was een dag van delen en nieuwe mensen ontmoeten!

Lees de feedback van de exposanten ...



“

Deelname aan de MES 2023 was voor Haug Chemie GmbH een meerwaarde om onze nieuwe productgroepen en -ontwikkelingen in de kijker te plaatsen. Tevens is het nauwe contact met klanten en potentiële klanten onontbeerlijk in een snel veranderende wereld. Ook voor volgende edities tekent Haug Chemie GmbH present.” Peter Heymans, Haug Chemie GmbH

“We waren erg gecharmeerd door de interesse van de bezoekers van de MES in onze robotica oplossingen voor poeder- en natlak. Het was fijn om zoveel key stakeholders te ontmoeten op een 1-daags event. We zijn zeker van de partij bij een volgende editie!” Emile Derache, Botko

“Veel ontmoetingsmomenten zijn er niet in de coatingwereld. Ondanks de dalende interesse voor beurzen kon MES toch geïnteresseerde klanten en nieuwkomers aantrekken. Achteraf bleek het vooral een goed netwerk moment onder de verschillende standhouders uit de oppervlaktebehandelingswereld.” Laura Merrie, Protech Group

“De MES-beurs 2023 was een compacte, maar goed opgezette beurs met diverse interessante keynote lezingen en volop netwerk mogelijkheden tussen exposant en bezoeker. Zo hebben we als WSB Finishing Equipment diverse mooie contacten mogen leggen – en dat is bij ons wel één van de pijlers van een succesvolle beurs!” Namens WSB Finishing Equipment

“Voor Aalberts Surface Technologies Eindhoven was deze beurs zeer nuttig. Veel contacten, zowel nieuw als bestaand, vooral buiten het bestaande ASML netwerk.” Aalberts Surface Technologies

Voor ons was de MES opnieuw een mooie opportuniteit om op korte tijd met vele klanten, maar ook andere toeleveranciers, een gesprek te hebben. Soms direct over onze producten, maar ook vaak over de markt omstandigheden en trends, relaties onderhouden en nieuwe aanknopingen. Enkel op een netwerk event kan dit, individueel vraagt dit veel te veel tijd, en die hebben we niet. Daarnaast was het deze keer voor ons een uitgelezen kans om onze nieuwste ontwikkeling – Viant – aan een ruimer publiek voor te stellen. De interesse was er duidelijk en ook achteraf hebben hier nog heel wat vragen over gekregen. De standen zelf waren, naar onze mening, te klein. Je kon er eigenlijk niets in kwijt, dus dat is iets om over na te denken. Verder denken wij dat de catering beter volledig gratis wordt gemaakt voor standhouders en hun genodigden, dmv badge of iets dergelijks.” Dominique Verleysen, Chemetall

Rösler Benelux was op de MES 2023 aanwezig met o.a. een werkende glijlijpmachine die flink wat aandacht trok. De opkomst was weliswaar niet geweldig maar we hebben desondanks een aantal interessante contacten kunnen leggen. Gerard Nijhof, Rösler Benelux

”



"Op het MES event hebben OCAS en ENDURES de talrijke bezoekers hun meerwaarde kunnen tonen. Tijdens de lezing over bodemcorrosie werd vooral de gedifferentieerde aanpak rond specifieke testen en analyses naar voren geschoven. Maar ook onze gemeenschappelijke ingesteldheid rond het begrijpen van de probleemstelling met bijhorend advies kwam aan bod. Hierbij stond steeds onze hulp bij het vinden van oplossingen centraal, dankzij onze multidisciplinaire aanpak wat betreft expertise op gebied van metaal, coatings en corrosie. Het was een kort maar prima netwerkevent!"

Philippe Legros, OCAS



"MES 2023 was een geslaagd evenement met zeer positieve resultaten voor zowel de bezoeker als de exposant. In compacte maar zeer aangename sfeer zijn de hoofdthema's van de branche goed aan bod gekomen."

Alfred Stegeman, AD Chemicals B.V.

De MES heeft was een positieve nieuwe ervaring waarbij vooral de laagdrempeligheid prettig was. Het visgraadconcept kent een gelijkwaardig uiting, dus de wet van de grote is niet aan de orde. Daarnaast was het kort maar krachtig wat perfect is in de NL/BE markt en passend voor ieder zijn of haar agenda."

Roland van Meer, AD Chemicals B.V.

"Wat we hebben gezien op de MES 2023, die plaatsvindt in een zeer aangename omgeving, is dat fabrikanten van coatingsystemen en coatinginstallaties ook steeds vaker worden benaderd door bedrijven over hoe ze in de toekomst kunnen voldoen aan de steeds strengere emissielimieten. We waren blij dat we ons antwoord konden presenteren in de vorm van zeer effectieve en ook energiezuinige naverbrandingssystemen voor oplosmiddelhoudende afvoerlucht uit alle gebieden van oppervlakcoating."

Jutta Denneberg, Krantz GmbH



Door de compactheid van de beurs en de open standen, was dit een goede gelegenheid om bij te praten met heel wat van onze bestaande klanten. We hebben bovendien enkele nieuwe bedrijven kunnen aantrekken die verbaasd waren dat er zo dicht bij huis een labo een dergelijke reeks diensten kan aanbieden. Dikke pluim voor de goede organisatie. We komen graag terug bij een volgende editie!"

METALogic

"Mooi opgezet 1-dags evenement waarbij verbinding centraal stond. Verbinding met leveranciers, kenniscentra en klanten, maar ook verbinding tussen verschillende thema's. ME-Metals & Technologies is er volgend jaar zeker weer bij!"

Silas, ME-Metals & Technologies BV



"We waren blij dat we ons op MES 2023 konden presenteren en onze collega's van de buitendienst voor Nederland en België konden introduceren. We hebben veel interessante contacten kunnen leggen, gesprekken kunnen voeren en impressies kunnen verzamelen."

Corinna Shaw, JÜRGEN EMPTMEYER GmbH



beoordeling

EVENTENOVERZICHT - MES 2023

NH Conference Centre Koningshof : Het verbindende kennis- en netwerkevent in de Benelux over duurzame materialen en oppervlakte technieken

Nieuw aan deze 2e editie van MES2023 was het aanbieden van een informeel evenement opgebouwd rond 6 thema's waar kennisdeling, inspirerende demonstraties en tal van netwerk mogelijkheden centraal stonden. Een gevarieerd programma van lezingen door professionele sprekers uit de oppervlaktebehandelingsindustrie werd gedurende de dag aangeboden, met een focus op duurzaamheid.

Het VOM-netwerk kwam opnieuw samen voor de gelegenheid en bracht zo'n 74 exposanten uit uiteenlopende beroepen in oppervlaktebehandeling samen.

met 650 bezoekers op één dag, evenals 20 sprekers.

2e editie

74

EXPOSANTEN

20

SPREKERS

650

BEZOEKERS





L'automatisation, ça commence chez WSB

Intéressé comment nous pouvons optimiser votre production ?



WSB Finishing Equipment

Votre importateur **WAGNER** au Benelux

Johannes Bex
johannes.bex@wsb-benelux.be
02 269 46 75

Veilinglaan 56-58,
1861 Wolvertem (Belgique)

Le groupe de travail PROMOSURF se penche sur les sujets qui préoccupent l'industrie du traitement de surface !

Au programme de leurs réflexions ;

- l'organisation des deux prochaines journées d'étude. Elles traiteront sur les technologies alternatives de coloration et sur la gestion des eaux en industrie ;
- les questions législatives dans le domaine du traitement de surface ;
- les besoins en formation du secteur ;
- La place du traitement de surface dans l'Offshore Wind ;
- L'organisation des prochaines soirées de networking VOM ON TOUR.

La prochaine réunion du groupe de travail Promosurf se tiendra en septembre dans les bureaux d'Infrabel. Ils accueilleront Michaël Turco de l'entreprise Thales comme nouvel invité.

PROMOSURF - Le groupe de travail dynamique et enthousiaste de la VOM où chacun apporte son expertise pour faire avancer l'industrie du traitement de surface.

Les membres du groupe de travail

- Sébastien LE CRAZ – CRMGroup
- Noëlle Baute - AnGe4ST Consult

- Mireille Poelman - Materia Nova
 - Eric MOTTE – Centre de compétence construfarm Hainaut
 - François Xavier Holvoet – Chimiderouil
 - Damien Mameffe – Safran Aéro Boosters
 - Philippe Legros – Ocas
 - Noah Nzuamo-Kiabanguka – Infrabel
 - Charline Stevanoni – Belgium coatings
 - Céline Marlier – Sonaca
 - Philippe LEEMANS – Saphonyx
- Et leur coordinatrice de la VOM-Team, Julie Moreau



De werkgroep PROMOSURF onderzoekt topics die van belang zijn voor de oppervlaktebehandelende industrie!

Op de agenda staan:

- de organisatie van twee studiedagen. Er wordt gekeken naar alternatieve kleurtechnologieën en watermanagement in de industrie;
- wetgevingskwesaties op het gebied van oppervlaktebehandeling;
- de opleidingsbehoeften van de sector;
- De rol van oppervlaktebehandeling in Offshore Wind;
- De organisatie van de volgende VOM ON TOUR netwerkavonden.

Infrabel is gastheer voor de volgende vergadering van de werkgroep in september. Michael Turco van Thales zal de nieuwe gast zijn.

PROMOSURF - De dynamische en enthousiaste VOM-werkgroep waar iedereen zijn expertise inbrengt om de oppervlaktebehandelingsindustrie vooruit te helpen.

Leden van de werkgroep

- Sébastien LE CRAZ - CRMGroup
- Noëlle Baute - AnGe4ST Consult
- Mireille Poelman - Materia Nova

- Eric MOTTE - Centre de compétence construfarm Hainaut
 - François Xavier Holvoet - Chimiderouil
 - Damien Mameffe - Safran Aéro Boosters
 - Philippe Legros - Ocas
 - Noah Nzuamo-Kiabanguka - Infrabel
 - Charline Stevanoni - Belgium coatings
 - Céline Marlier - Sonaca
 - Philippe LEEMANS - Saphonyx
- En hun VOM-Team coördinator, Julie Moreau

27-31 AUGUST 2023
BELGIUM, BRUSSELS

The annual event of the European
Federation of Corrosion
EUROCORR2023

*Driving corrosion prediction
and protection towards
a circular economy*

SQUARE – BRUSSELS
MEETING CENTRE

SAVE THE
DATE



Brussels will become the **capital of** corrosion in **2023**, with the EFC's annual congress **EUROCORR**, Europe's most renowned corrosion event.



Organized by

EUROCORR
AUGUST
27-31, 2023
BELGIUM
BRUSSELS



THE ANNUAL CONGRESS OF THE EUROPEAN
FEDERATION OF CORROSION

WWW.EUROCORR2023.ORG