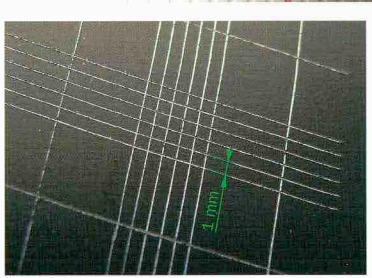


A large black industrial mold is being lowered into a water tank by a yellow crane. The mold is suspended by chains and is partially submerged in the water. The tank is surrounded by red metal railings and a yellow crane structure. The background shows a large industrial facility with red and white structural elements.

ACC 866 DIE NEUE DIMENSION DER OBERFLÄCHENTECHNIK



Im Rahmen unserer umfangreichen **QUALITÄTS-SICHERUNGSMASSNAHMEN** erfolgt u. a. die Anwendung der **Gitterschnittprüfung nach EN 2409**. Dieser genormte Test bestätigt hervorragende Ergebnisse in Bezug auf die Festigkeit der Beschichtung.

WAS IST ACC 866?

ACC 866 (von  entwickelt) bedeutet: Autophoretic Coating Chemicals

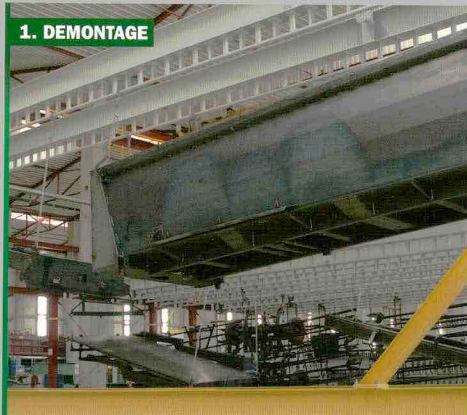
- Autophorese ist ein Prozess, bei dem eine Korrosionsschutzbeschichtung nicht durch den Einsatz von Strom, sondern chemisch entsteht.
- Bei der Autophorese wird durch eine chemische Reaktion an einer gereinigten Metalloberfläche stromlos eine organische Schicht aus einer Polymeremulsion gebildet.
- Dieses Verfahren macht eine Rundum-Beschichtung, selbst auf großen und komplexen Bauteilen möglich, die in allen Hohlräumen gleichmäßig ausgebildet wird.
- Die exzellente Hohlraumbeschichtung ist möglich, weil es bei der Autophorese, im Gegensatz zur Elektro-Tauchlackierung, keinen Faraday-Effekt gibt.
- Durch dieses Autophorese Verfahren wird überdies ein hervorragender Schutz gegen Kantenkorrosion erreicht.
- Diese Oberflächentechnik ist auch für Dünnschichten (z.B. Bordwände) bestens geeignet (im Gegensatz zu Verzinken – keine Verformung der Teile).

Vorteile für den Kunden:

- Exzellenter Korrosionsschutz innen und außen
- Extrem hohe Haftung am Untergrund
- Optimaler Hohlraumsschutz
- Gleichmäßiger Schichtaufbau auch über die Kanten

Vorteile für die Umwelt:

- Keine Verwendung von Lösungsmitteln
- Abwasserfreies System durch kontinuierliche Wiederaufbereitung



1. DEMONTAGE

Nach der kompletten Fertigung werden die Fahrzeuge für die Oberflächenbehandlung teilweise wieder zerlegt und auf die so genannten Warenträger gehängt.



2. REINIGUNG

Bei der ACC Oberflächentechnik wird sehr viel Wert auf die Reinigung der Metalloberflächen gelegt. Verunreinigungen wie Öle, Fette, Rost, Staub, etc. werden in elf Prozessschritten durch beizen, entfetten und spülen entfernt.



3. ACC-BESCHICHTUNG

Nach der Reinigung erfolgt die eigentliche Oberflächentechnik in 3 Schritten: Im 1. Becken wird die ACC 866 Emulsion appliziert, im 2. Becken Überschüsse abgespült und im 3. Becken (Reaktionsspüle) erfolgt die Vorbereitung für das Einbrennen.



4. TROCKNEN

Die Trocknung der ACC-Beschichtung erfolgt in Heißluftöfen bei ca. 100°C. Durch das schnelle Aufheizen richten sich die Polymerketten der Emulsion aus und erzeugen eine gleichmäßige Oberfläche, exzellente Haftung und hervorragenden Kantenschutz.



5. LACKIEREN

Die behandelten Teile werden in der Auskühlzone zwischengelagert und anschließend im BRANTNER-Design lackiert.



6. QUALITÄTSKONTROLLE

Nach der Endmontage werden die fertig montierten Fahrzeuge einer letzten Qualitätsprüfung u.a. am Bremsenprüfstand unterzogen.

QUALITÄT, ERFAHRUNG UND VIELFALT

Das **Familienunternehmen BRANTNER** steht für Erfahrung, Vielfalt und Qualität. Mit Qualitätsprodukten und einer enorm großen Auswahl an Kippern und Abschiebemulden, speziell für die Landwirtschaft, hat sich unser Unternehmen in mehr als 65 Jahren von einer kleinen Landschmiede zu **Westeuropas größtem Agrarkipperhersteller** entwickelt. Sämtliche **BRANTNER-Produkte** sind von höchster Qualität und werden ausschließlich im österreichischen Werk produziert.

BRANTNER verfügt über die größte ACC 866 Anlage weltweit, in der Teile bis zu 16m Länge mit diesem Verfahren behandelt werden. Die Bauteile werden in einem vollautomatisiertem Prozess gereinigt und beschichtet. Durch die **Partnerschaft mit Henkel** konnte die Qualität der Oberflächentechnik wesentlich verbessert werden.

Hans BRANTNER & SOHN
Fahrzeugbaugesellschaft mbH

KR-Hans-Brantner Straße 8, A-2136 Laa/Thaya
Tel.: +43 (0) 2522-2511-0
Fax: +43 (0) 2522-2511-50
fahrzeugbau@hb-brantner.at
www.hb-brantner.at



HB
BRANTNER