

Die Booth on the Move vereinigt die Vorbereitung und die Lackierung mit einem vollautomatischen Trocknungsroboter.

Ihre besondere Wirkung entfaltet er durch die Patentierte Infrarotstrahlungstechnik.

Diese verringert die Zeit der Trocknung auf nur wenige Sekunden und ermöglicht so hohe Energie -einsparungen.

Dazu entsteht mit Hilfe eines Edelmetallkatalysators und einer geringen Menge Flüssiggas (Erdgas, Propan- oder Butangas) eine chemisch-physikalische Reaktion, die elektromagnetische Wellen in einem klar definierten kurz- und mittelwelligem Spektrum erzeugt.

Ein Bereich, der exakt der Molekularstruktur der modernen Lacke (besonders die HS- und VHS- Lacke) entspricht. Auf diese Weise erfolgt ein komplettes, gleichmässiges Durchtrocknen der Lackschicht in wenigen Sekunden. Gleichzeitig wird eine 100 %ige Vernetzung des Lackes erreicht. Das Ergebnis ist eine qualitativ hochwertige Lackoberfläche mit einer Durchhärtung wie beim Originallack – ohne übermässiges Aufheizen des Untergrundes und ohne Lackstörungen.

Durch die schonende Technologie lassen sich dabei auch hitzeempfindliche Werkstoffe wie Kunststoff, Carbon, Magnesium, Aluminium oder Kombinationen daraus schnell und effizient bearbeiten – wie der Einsatz von IONITEC in der Formel 1 beweist.

Die Booth on the Move wurde so konzipiert, dass sämtliche anfallenden Arbeiten an Fahrzeugen sowie an Einzelteilen direkt am selben Ort, ohne jeglichen Verschub, begonnen und zu Ende geführt werden können.

Das heisst im Einzelnen dass:

- ✓ Schleifarbeiten zur Vorbereitung
- ✓ Reinigungsarbeiten zur Vorbereitung
- ✓ Spachtelauftrag
- ✓ Füller- und Primer Auftrag
- ✓ Basislack Auftrag
- ✓ Klarlack Applikation

direkt auf der Plattform der Booth on the Move verarbeitet werden.

Alle Lackierungsarbeiten, (Spachtel, Füller, Basis-und Klarlacke) werden direkt mit dem Katalytischen Trocknungsbogen von Ionitec innert Minuten getrocknet. Hierbei kommt nur die modernste Infrastruktur und Technik zum Einsatz.

Die Booth on the Move besteht aus einer fahrbaren Arbeitszelle (Hinten durch fixe Paneele, Seitlich und von Vorne durch Rolltore oder Vorhänge abgegrenzt), welche sich manuell auf zwei Schienensystem parallel verschieben lässt. Der Lackierer / Mitarbeiter verschiebt diese Struktur zu den zu reparierenden Fahrzeugen oder Teilen.

Entsprechend den Europäischen Normen ist die Booth on the Move mit

- ✓ Unabhängiger Beleuchtung
- ✓ Absaugung
- ✓ Erwärmung der Luft im Umluft betrieb
- ✓ IR Flammlöser Gastrocknungsbogen (Methan/Propan)
- ✓ Unabhängiges SPS Steuerungssystem mit Touchscreen für Lackier- und Trocknungsbetrieb.

ausgestattet.

Arbeiten mit der Booth on the Move bedeutet:

- A. Verringerung der Bewegung der Fahrzeuge im Inneren eines Betriebes, während der Reparaturphasen. (Vorbereitung, Untergrund, Endlackierung)
Die Fahrzeuge werden ohne weiteres Rangieren an Ort und Stelle stehen gelassen, um alle notwendige Arbeitsschritte, bis zur Vollendung der Reparatur durch zu führen.
- B. Die Booth on the Move kombiniert alle notwendigen Materialien (Licht, Druckluft, Elektrik, Gas) zur Lackierung und Trocknung, und stellt diese dem Lackierer bei jedem Arbeitsgang zur Verfügung. Option, welche nicht gewählt wurde!
- C. Erhöhung der Produktivität am Arbeitsplatz, gepaart mit der schnellen IR-Trocknung Mittels flammloser Katalytischer Technologie

Die Booth on the Move hat in sich ein robotisiertes Trocknungsverfahren, mit zwei IR-Halbbögen welche mit Gas betrieben werden.
Diese flammlose Gasreduktion erlaubt es, eine sehr schnelle Trocknung von Oberflächen, welches wiederum dazu führt, dass der Arbeitsplatz innert kurzer Zeit wieder mit neuen Fahrzeugen beladen werden kann. Der Zyklus auf diesem wird je nach Organisation eine Taktzeit von 15 – 30 Minuten aufweisen.

D. Enorme Einsparungen bei der Elektrizität und Öl oder Gas.

Dies wird erreicht, da die Absaugung segmentiert oder segmentweise eingeschaltet werden kann und man somit nur dort Energie zur Absaugung aufwendet, wo diese auch wirklich gebraucht wird.

Es wird erreicht, dass man mit viel kleiner dimensionierten elektrischen Motoren auskommt.

Während der Trocknungsphase ist nur der IR-Gasstrahler aktiv, welcher in sich bereits das Minimum an Energie (Gas) verbraucht. Während dieser Trocknungsphase ist es nicht notwendig die Kabine im Trocknungsmodus zu betreiben, sondern diese wird gänzlich abgestellt

E. Verringerung der benötigten Arbeitsplätze „all in one“

Die Vereinigung der Vorbereitungsplätze mit der Lackierkabine und dem Trocknungsofen, verringert die Investitionskosten für einen Lackierbetrieb drastisch, da nicht mehrere Arbeitsplätze angeschafft und betrieben werden müssen. Die Amortisation ist um ein Vielfaches schneller.

Das hat zur Folge, dass die betrieblichen Fixkosten sinken und diese weniger ins Gewicht fallen.