

Die Otto Junker GmbH präsentiert auf der EuroBlech Ihr Produktionsprogramm aus dem Bereich der Thermoprozessanlagen. Das Entfetten, Beizen und Bürsten von Bändern sowie Handlingseinrichtungen (Haspelanlagen) stehen im Vordergrund.

Im Rahmen der Herstellung von gewalzten Bändern müssen diese immer wieder von Walzöl oder -emulsion aus dem vorangegangenen Walzprozess gereinigt werden. Dieser als „Entfettung“ bezeichnete Prozess ist für die Qualität des Bandes von großer Bedeutung, da schon geringe Öl- oder Emulsionsrückstände auf der Bandoberfläche zu unerwünschten Oberflächenverfärbungen oder nachfolgenden

Beschichtungsproblemen und damit zu Qualitätsverlusten führen können.

Durch das modulare System der verschiedensten Anlageneinrichtungen ist OTTO JUNKER in der Lage, den Entfettungs- sowie den Beizprozess genau auf die kundenspezifische Bandproduktion abzustimmen.

Zu unserem Lieferprogramm gehören:

- Hochdruckspritzkammern
- Abquetschwalzen mit unterschiedlichen Gummi- und Vliesbelägen
- Entfettungsbürstmaschinen in „leichter“ Bauart
- Bürstmaschinen in „schwerer“, beidseitig gelagerter Ausführung
- Schwallbeizen
- Spritzbeizen
- Spritzkammern für Kalt- und Heißspülung
- Hochdruckkantenabbläsung
- Heftstellenausbläsung
- Heißluft-Trockner
- Verbrauchsoptimierte Prozesse durch Kaskadenbetrieb
- hohe Lebensdauer durch säurebeständige Edelstahlgehäuse

Zur Beseitigung von Oxidschichten auf dem Band bietet Otto Junker Schwall- als auch Spritzbeizen an. Die nachgeschalteten Finish-Bürstmaschinen erzeugen mit den auf das jeweilige Produkt abgestimmten Bürstbelägen das kundenspezifische Oberflächenbild. Um eine zu schnelle Oxidation des blanken Bandes zu verhindern, wird das Band in einer Spritzkammer passiviert und getrocknet, bevor es wieder zu Coils aufgewickelt wird.

Otto Junker bietet spezielle Bürstmaschinen für die Entfettung aber auch in einer schweren Ausführung für das Bandfinish an. Diese Finishbürstmaschinen sind unter anderem mit einer Bürsten-Schnellwechseleinrichtung sowie einer automatischen Anpressdruckregelung versehen, die den Verschleiß der Bürsten kompensiert.

Die Anlagen werden jeweils spezifisch konzipiert auf typische Bandbreiten im Bereich von 350 – 1.400 mm und Banddicken von 0,05 – 2,0 mm (Sonderanlagen bis 4,0 mm).