

Wir sind für Sie da

First @dress in finishing

PULVERBESCHICHTUNG | NASSLACKIERUNG | PRINTTECHNIK

Geschäftsleitung:

Klaus Merckx
Telefon +49 2922 9755-11
k.merckx@eurocoatings.com

Werksleitung:

Dietmar Schnettler
Telefon +49 2922 9755-12
d.schnettler@eurocoatings.com





Wie wir wurden, was wir sind.

1989 Gründung der Industrielackierung Merckx GmbH für professionelle Nasslackierungen in Fröndenberg.

1990 Gründung der Oberflächentechnik Merckx GmbH für Pulverbeschichtungen in Arnsberg-Hüsten.

1993 Gründung der INTA-COLOR Merckx GmbH und Einstieg in den Handel mit Produkten für die Oberflächenindustrie.

1994 Ein Brand zerstört den Hauptsitz in Arnsberg bis auf die Grundmauern.

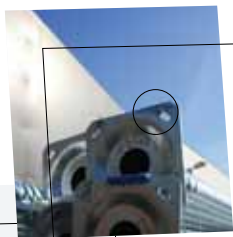
1995/96 Die TOP-COLOR Merckx GmbH in Werl wird gegründet. Durch Mithilfe der Lieferanten sowie immense Unterstützung der Mitarbeiter konnte bereits ein Jahr nach dem Brand die jetzige Firmenzentrale bezogen werden. Pulverbeschichtungen mit einer Länge bis sieben Meter und eine Mehr-Zonen-Vorbehandlung erweitern ab sofort das Leistungsspektrum.

1998/99 Erwerb von Anteilen an weiteren Gesellschaften der Oberflächenindustrie in Deutschland. Kooperationen mit deutschen und holländischen Partnern entstehen. Dem Kunden kann ab diesem Zeitpunkt nahezu jede Lösung im Bereich Pulverbeschichtung und Nasslackierung angeboten werden. Das Unternehmen hat sich zu einem führenden Dienstleister im Bereich der Oberflächentechnik etabliert.

2002 Alle einzelnen Gesellschaften der Gruppe werden in der Merckx Oberflächentechnik GmbH zusammengefasst und gelten als unabhängige Profit-Center.

2004 Die Firma Merckx Zentrum für Oberflächentechnik GmbH übernimmt alle Aktivitäten der Gruppe.

2008 Die Eurocoles GmbH aus Neumarkt/Bayern übernimmt die Firma Merckx Zentrum für Oberflächentechnik, die fortan unter Eurocoatings GmbH firmiert.



Auf diese Mannschaft können Sie zählen!



MITEINANDER

Die Begeisterung für Farben und Oberflächen ist etwas, was unsere ganze Mannschaft auszeichnet. Wir leben, was wir tun. Dies spüren ganz besonders unsere Kunden. Höchste Qualität unserer Arbeit und die Zufriedenheit unserer Auftraggeber sind unser Bestreben. Daran orientieren wir uns jeden Tag aufs Neue.

Wir hören zu, legen Wert auf umfassende Beratung und bieten Ihnen stets die für Sie optimale Lösung. Unser reicher Erfahrungsschatz wächst täglich durch immer neue Anforderungen unserer Kunden. Gepaart mit besonderer Anlagentechnik setzen wir Ihre Ideen in die Realität um – egal, ob es sich um große oder kleine Stückzahlen dreht.

Das Menschliche verlieren wir bei allem Geschäftlichen nicht aus den Augen. Unser Miteinander ist geprägt durch Offenheit, Vertrauen, Fairness und Respekt. Dies gilt für Kunden, Mitarbeiter und Partner gleichermaßen.

PHILOSOPHIE

- > Die Qualität unserer Leistungen und die Begeisterung der Kunden sind unser oberstes Gebot.
- > Die Erfüllung der Kundenbedürfnisse ist uns am wichtigsten – nicht die Stückzahl.
- > Der Dienstleistungsgedanke steht im Vordergrund. Von der Beratung bis zur Auslieferung erhalten Sie alles aus einer Hand.
- > Wir sind überzeugt vom „Erfolgsfaktor Mensch“, sind menschen- und personenorientiert.
- > Auf uns kann man sich verlassen. Wir handeln professionell, effizient und flexibel.
- > Wir halten unser Know-how und unsere technischen Anlagen auf aktuellen Stand.
- > Wir handeln kreativ und innovativ.
- > Wir arbeiten ressourcenschonend und achten auf eine lebenswerte Umwelt.



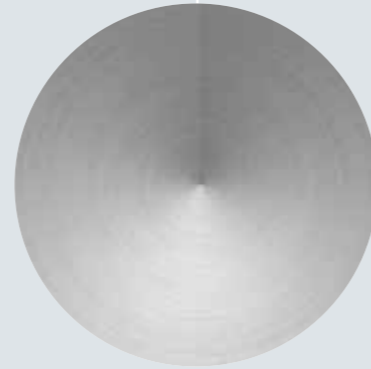
TECHNIK



08

- > Vorbehandlung
- > Pulverbeschichtung
- > Nasslackierung
- > Printtechnik
- > Übersicht Richtlinien & Dimensionen

FARBEN & OBERFLÄCHEN



18

- > Farben
- > Oberflächen

SICHERHEIT & SERVICE



20

- > Lagerung
- > Transport
- > Qualitätsmanagement
- > Umwelt

ANWENDUNG



22

- > Beschichtungsbeispiele

KONTAKT



25

- > Ansprechpartner



Die Vorbehandlung – das Herzstück der Beschichtung.



SCHWARZER STAHL (UNVERZINKT)

Die Werkstücke werden mechanisch durch Druck- oder Schleuderradstrahlen und/oder nass-chemisch mittels Entfettung und Eisenphosphatierung für die nachfolgende Beschichtung vorbereitet. Für Anwendungen im Innenraum reicht in der Regel eine Eisenphosphatierung aus. Bei Aufstellungsorten, die starken Umwelteinflüssen unterliegen, wie z. B. Meeresküsten, Wüstengebiete oder Industriegebiete, sollte in jedem Fall ein zusätzliches Sandstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944/55633 erfolgen.

Mit dem geeigneten nachträglichen Beschichtungsverfahren kann dadurch selbst bei unverzinktem Stahl die höchste Schutzklasse gegen Korrosion (C5) erreicht werden.

VERZINKTER STAHL

Genau wie bei unverzinktem Stahl kommen auch hier die Methoden der mechanischen und/oder nass-chemischen Vorbehandlung zum Tragen. Als ideal hat sich nach 20-jähriger Erfahrung eine Kombination beider Vorbehandlungsmethoden erwiesen.

Da Zink zu schneller Weißrostbildung neigt, ist es notwendig ihn zu beizen oder mechanisch von Weißrost zu befreien. Zink tendiert weiterhin dazu, bei Wärmezufuhr ab ca. 140°C Wasserstoffeinschlüsse abzugeben. Bei der nachträglichen Beschichtung entstehen dann Oberflächenstörungen in Form von Blasenbildungen (sogenannte „Pinholes“). Um diese zu vermeiden, erhitzt („tempert“) man das verzinkte Werkstück nach der Vorbehandlung etwa 20% heißer und länger als beim eigentlichen Einbrennvorgang.

ALUMINIUM

Für Aluminium sollte die nass-chemische Variante der Vorbehandlung durch eine „Chromatierung“ bzw. „Passivierung“ erfolgen. Chromatierungen erzeugen eine oxidische Sperrschicht, die den korrosiven Angriff auf den Untergrund wesentlich effektiver behindert und damit den Korrosionsschutz des Gesamtsystems drastisch erhöht. Alternativ kann auch eine mechanische Vorbehandlung durchgeführt werden.

VORBEHANDLUNG

Je nach Material, Bauteilgröße und Aufstellungsort der zu beschichtenden Teile muss eine spezifische Vorbehandlung stattfinden, denn ohne nützt die beste Beschichtung nichts. **Egal, welche Beschichtungstechnik – wir wissen um die richtige Vorbehandlung.**

Nach der Vorbehandlung stellt sich die Frage der Veredelungstechnik. Wir bieten Ihnen verschiedene Möglichkeiten, Farbe auf die Oberfläche zu bringen. Ob Pulverbeschichtung, Nasslackierung oder Printtechnik – wir beraten Sie umfassend.



Pulverbeschichtung. Qualität, Wirtschaftlichkeit und Umweltschutz.

PULVERBESCHICHTUNG

Die Pulverbeschichtung ist qualitativ besonders hochwertig und optisch sehr ansprechend, gleichzeitig aber äußerst wirtschaftlich und schonend für die Umwelt.



ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN

Grundsätzlich können heute beinahe alle Bauteile aus Stahl und Aluminium pulverbeschichtet werden: Hallen- und Stahlbau, Baumaschinen, Aluprofile, Möbel- und Beleuchtungsindustrie, Heizungs- und Lüftungstechnik, Haushaltsgeräte, Autoindustrie etc.

DIE PULVERBESCHICHTUNG

Nach der entsprechenden Vorbehandlung des Materials kommt die eigentliche Pulverbeschichtung zum Einsatz. Sie erfolgt in einer speziellen Pulverlackkabinen, in der der Beschichtungsstoff in Pulverform durch eine Beschichtungspistole auf den Untergrund geblasen wird. Die Pulverpartikel werden in der Pistole elektrostatisch positiv aufgeladen und schlagen sich wie ein Magnet auf dem vorbehandelten, geerdeten Material nieder. Anschließend wird das beschichtete Werkstück in einem Ofen bei ca. 200°C erwärmt. Dadurch schmilzt das Pulver und verbindet sich auf, bzw. mit dem Untergrund zu einer äußerst widerstandsfähigen, homogenen Oberfläche mit einer Dicke zwischen 60 µm und 500 µm, je nach Anforderung. Das beim Beschichten anfallende überschüssige Pulver (Overspray), das nicht am Material haften bleibt, kann durch Rückgewinnung wieder verwertet werden. Somit ist das Pulverbeschichtungsverfahren nicht nur eine der günstigsten, sondern auch eine der umweltfreundlichsten Methoden.

VORTEILE DER PULVERBESCHICHTUNG

- > Extremer Schutz vor mechanischer Belastung, Korrosion, Wetter- und Klimaeinflüssen sowie Chemikalien
- > Dekorative Möglichkeit der Beschichtung (großes Farbspektrum, Glanz, Struktur)
- > Effektlackierungen (z. B. glatt, strukturiert, Hammerschlag), Lebensmittelechtheit, Selbstreinigung, nachleuchtende Beschichtung, Anti-Graffiti, Anti-Poster
- > Umweltfreundlich, da Pulverlacke lösemittelfrei; Rückgewinnung und Wiederverwertung des Oversprays
- > Hohe Wirtschaftlichkeit
- > Optimale Beschichtung auch an schwierigen Stellen (Kanten, Bohrungen, Ecken etc.)
- > Äußerst konstante Farbgebung
- > Sehr schnelle Trocknungszeit, da keine Aushärtung notwendig
- > Einfache Ausbesserung möglicher Lackschäden
- > Schnelle, flexible Farbwechsel, dadurch kurze Lieferzeiten



Die von uns eingesetzten Pulverlacke haben das Schwerentflammbarkeitszertifikat von der SeeBG.

Nasslackierung.
Flüssig und flexibel.



ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN

Die Nasslackierung kommt überall da zum Einsatz, wo optisch und haptisch hohe Anforderungen an das Material bestehen. Bei temperaturempfindlichen Bauteilen wie Holz oder Kunststoff, bei sperrigen und/oder schweren Werkstücken findet die Nasslackierung ihre Anwendung: Automobilindustrie, Bauelemente, Türen und Fenster, Maschinen etc.

DIE NASSLACKIERUNG

Das Verfahren ist so flexibel wie kaum eine andere Methode der Oberflächenveredelung und dabei immens widerstandsfähig. Durch schnelle Farbwechsel realisieren wir in kürzester Zeit die Terminvorgaben unserer Kunden und gewährleisten dabei höchste Qualität. Bezüglich Farben und Strukturen sind Ihnen praktisch keine Grenzen gesetzt – optisch und haptisch erzielen wir per Nasslackierung die unglaublichsten Effekte.

Wo die Pulverbeschichtung aufgrund der begrenzten Kammergröße passen muss, spielt die Nasslackierung die Hauptrolle: Überdimensionale und/oder schwere Werkstücke lackiert man am besten nass – was nicht heißt, dass wir den speziellen Anforderungen an Kleinteile keine Bedeutung schenken. Im Gegenteil: Gerade bei kleinen Werkstücken ist Handarbeit gefragt. Und auf gute Handarbeit legen wir bei Eurocoatings besonders Wert.

SANIERUNG

Mittels Nasslackierung ist selbst eine nachträgliche Farb- und Strukturgebung kein Problem. Eurocoatings lackiert Ihre Werkstücke auch direkt vor Ort. Defekte Oberflächen wie sie beispielsweise an Fassaden oder Lichtmasten auftreten können, lassen sich per Nasslackierung optimal sanieren.

VORTEILE DER NASSLACKIERUNG

- > Extremer Schutz vor mechanischer Belastung, Korrosion, Wetter- und Klimaeinflüssen sowie Chemikalien
- > Große Vielfalt an Farb- und Strukturgebung
- > Höchste Flexibilität in puncto Schnelligkeit, Material und Dimension
- > Problemlose Verarbeitung auf zuvor pulverbeschichteten Untergründen (Teillackierung)
- > Beste Verlaufseigenschaften
- > Einfache Ausbesserung möglicher Lackschäden

NASSLACKIERUNG

Auch wenn ihr andere Beschichtungsverfahren zunehmend den Platz streitig machen – die Nasslackierung im Spritzverfahren ist nach wie vor die am weitesten verbreitete Lackiertechnologie.



Printtechnik. Trauen Sie Ihren Augen!

ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN

Mit der Printtechnik ist alles möglich. Designer und Architekten sind entzückt und dürfen sich so richtig austoben: Individuelle Gestaltung lässt sich dauerhaft auf Metall-, Kunststoff-, Betonoberflächen oder auf Holz bannen. Verzinkte Lichtmasten lassen sich so in optisch edel anmutende Marmorleuchten oder Holzlaternen verwandeln. Sportfelgen erhalten ein extravagantes Finish aus vermeintlichem Carbon.

Ihr Fingerabdruck extra groß auf einer Motorhaube? Oder wie wäre es mit einem Kinderfahrrad mit „Blubbereffekt“? Edelstahl-Optik für Ihren Gartenzaun? Kein Problem dank der Printtechnik.

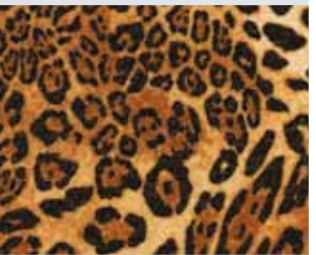
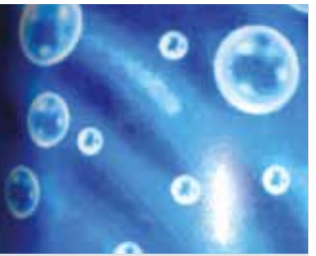
VAKUUM-TRANSFER-PRINTING

Als Basis erhält das Werkstück nach seiner Vorbehandlung ggf. eine Schicht Polyesterpulverlack, farblich passend zum nachfolgend aufzubringenden Design. Anschließend erfolgt ein Brennvor-gang bei ca. 200°C. Die erste Schicht ist fertig.

Das gewünschte Design befindet sich auf einer Trägerfolie und wird auf das Werkstück aufgelegt bzw. ummantelt dieses. Mittels Vakuum-Pumpe wird dem Design-Mantel die Luft entzogen und legt sich faltenfrei auf den Untergrund. Danach kommt das Werkstück erneut in den Ofen, wo sich das Design von der Trägerfolie löst und dauerhaft in die erste Pulverlackschicht eindringt.

WATER-TRANSFER-PRINTING

Bei temperaturempfindlichen Materialien wie Holz oder Kunststoff greift man auf ein Tauchbadverfahren zurück. Dazu wird ein Folienfilm mit dem Dekor auf einem mit Wasser gefüllten Tauchbecken aufgebracht und anschließend mit Aktivatorflüssigkeit besprüht. Dabei löst sich die Folie auf, so dass nur noch das Dekor wie ein Ölfilm auf dem Wasser schwimmt. Indem man das zu beschichtende Werkstück langsam durch die Schicht taucht, legt sich das Muster gleichmäßig an dessen Oberfläche an. Zum Schluss wird das Werkstück mit Klarlack versiegelt.



PRINTTECHNIK

Design oder Funktionalität – diese Frage steht nicht mehr zur Debatte. Holzstrukturen auf Betonuntergrund, edle Marmorierungen auf Stahl, witzige Zebrastreifen auf Kunststoffoberflächen. „Printtechnik“ heißt das Zauberwort – ein raffiniertes Verfahren der Oberflächenveredelung. Alles, was sich digital abbilden lässt, drucken wir auf den Untergrund, den Sie uns liefern. Wetten?



Bearbeitungsrichtlinien

Länge	bis 7,0 m			
	MX STANDARD	MX STANDARD Plus	MX- DUPLEX	MX-DUPLEX Plus
Bearbeitungsrichtlinien *				
Abschleifen von "Zinknasen"	Wenn gewünscht			
Mechanisches Aufräuen	Wenn gewünscht			
Sweepstrahlen gem. DIN EN ISO 12944		x		x
Automatisches Entfetten pH ca. 4,5-5,0	x	x	x	x
Manuelles Entfetten				
FE-Phosphatierung	x	x	x	x
Chromatierung				
Ausgasen/Tempern bei ca. 260°C/15 MIN OT	x	x	x	x
Anzahl Schichten	1	1	2	2
Ca.-Schichtstärken in µm	80	80	160	160
DIN				DIN 55633
Garantie bis Korrosivitätskategorie **	5 Jahre C3	5 Jahre C4	5 Jahre C4	5 Jahre C5

bis 7,0 m		bis 12,0 m			bis 7,0 m	bis 30,0 m	
MX- TRIPLEX	MX- TRIPLEX Plus	MPB- Standard	MPB- DUPLEX	MPB-DUPLEX Plus	MX- Design	MNL- Standard	MNL- Standard Plus
Wenn gewünscht							
	x			x			x
x	x				x		
		x	x	x		x	x
x	x						
					x		
x	x	x	x	x			
3	3	1	2	2	2-3	2	2
240	240	80	160	160	160	80	80
Besser als DIN 55633	Besser als DIN 55633				DIN 55633		DIN 12944
> 5 Jahre C5	10 Jahre C5 lang	5 Jahre C3	5 Jahre C4	5 Jahre C5	5 Jahre C4	5 Jahre C3	5 Jahre C5

** ERKLÄRUNGEN DER KORROSIVITÄTSKATEGORIEN

Korrosivitäts-Kategorie	Außenbereich	Innenbereich
C1 Unbedeutend	-	Geheizte Gebäude mit neutralen Atmosphären, z. B. Büros, Läden, Schulen, Hotels.
C2 Gering	Atmosphären mit geringer Verunreinigung. Meistens ländliche Bereiche.	Ungeheizte Gebäude, wo Kondensation auftreten kann, z. B. Lager, Sporthallen.
C3 Mäßig	Stadt- und Industrielatmosphäre, mäßige Verunreinigungen durch Schwefeldioxid. Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.	Produktionsräume mit hoher Feuchte und etwas Luftverunreinigung, z. B. Anlagen zur Lebensmittelherstellung, Brauereien, Molkereien.
C4 Stark	Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung.	Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootsschuppen über Meerwasser.
C5-I (Industrie) Sehr Stark	Industrielle Bereiche mit hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre.	Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung.
C5-M (Meer) Sehr Stark	Küsten- und Offshorebereiche mit hoher Salzbelastung.	Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung.

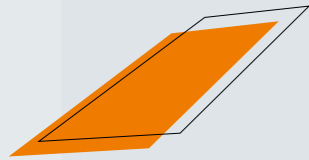
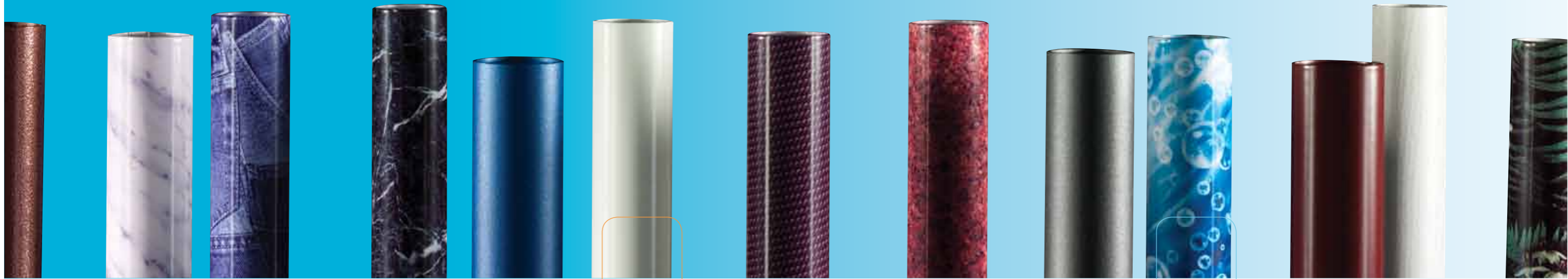
* ERKLÄRUNGEN ZU DEN BEARBEITUNGSRICHTLINIEN

Bearbeitungsrichtlinie	Technik	Anzahl der Lackschichten
MX Standard / MPB Standard	Pulverbeschichtung	(1 x Polyesterpulver ca. 80 µm)
MX DUPLEX / MPB DUPLEX	Pulverbeschichtung	(1 x Epoxid-Grundierpulver ca. 80 µm + 1 x Polyesterpulver ca. 80 µm)
MX TRIPLEX / MPB TRIPLEX	Pulverbeschichtung	(2 x Epoxid-Grundierpulver ca. 160 µm + 1 x Polyesterpulver ca. 80 µm)
MX Design (Printtechnik)	Pulverbeschichtung	(1 x Polyesterpulver + 1 x Design-Printing + evtl. 1 x Klarlack ca. 90-180 µm)
MNL Standard	Nassbeschichtung	(1 x Epoxygrundierung + 1 x Polyurethanlack ca. 100 µm)
Plus	zzgl. Sweepen gem. DIN	

Dimensionen

Wir beschichten oder lackieren Ihre Werkstücke bis zu folgenden maximalen Abmessungen und Gewichten:

	Pulverbeschichtung		Nasslackierung
	Anlage 1	Anlage 2	
Länge (mm)	7.200	14.500	30.000
Höhe (mm)	1.500	2.500	2.500
Breite (mm)	700	2.500	2.500
Gewicht (kg)	300	2.000	2.000



Wir treiben's bunt!

FARBEN

Bei der Farbgebung haben Sie bei Eurocoatings die Qual der Wahl: Farbsysteme von RAL über Sikkens bis hin zu NCS und BS geben Ihnen bei der Gestaltung Ihres Werkstücks nahezu unbegrenzte Freiheiten.

OBERFLÄCHEN

Eurocoatings ist Ihr Spezialist für Effektlackierungen und Spezialbeschichtungen. Das Farbspektrum geht weit über die übliche Farbpalette hinaus. Verpassen Sie Ihrem Werkstück ein innovatives Finish. Egal ob matt, glänzend oder seiden-glänzend, ob Grob- oder Feinstruktur, Eurocoatings passt sich Ihren (Farb-)Wünschen schnell und flexibel an. Spezielle Anti-Graffiti- oder Anti-Poster-Beschichtungen sorgen dafür, dass auf Ihr Werkstück nichts soll, was dort nicht hingehört.

Phosphoreszierende Beschichtungen, die im Dunkeln lange nachleuchten? Eurocoatings macht's möglich! Die Stückzahlen spielen dabei keine Rolle. Sowohl große Mengen als auch Prototypen und Unikate sind bei uns in besten Händen.

Glatt glänzend

Feinstruktur

Grobstruktur

Metallic u. DB

Anti-Poster

Anti-Graffiti





Innovationen brauchen Räume.
 Optimale Sicherheit in Lagerung und Transport.



LAGERUNG

Wir schaffen Raum für Innovationen – und wir haben auch Platz für Innovationen. Unsere großzügigen Lagerflächen erlauben es, Ihre Teile vor und nach dem Lackieren sicher und fachgerecht aufzubewahren.

TRANSPORT

Fertige Werkstücke liefern wir auf Wunsch direkt an Ihren Endkunden – werbeneutral und ohne Umwege.

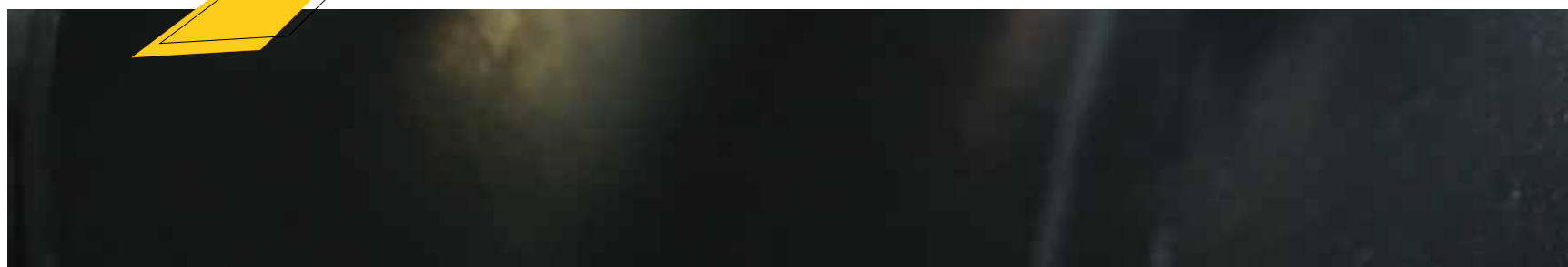
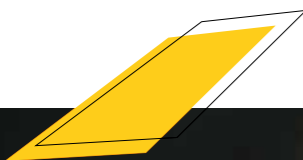
QUALITÄTSMANAGEMENT

Durch unsere Struktur und die strikte Einhaltung der Kriterien des Qualitätsmanagements sorgen wir für ein reibungsloses Funktionieren aller Bereiche der Auftragsabwicklung. Wir haben kurze Koordinationswege, so dass die verfügbaren Kapazitäten optimal genutzt werden. Bei uns erhalten Sie von der Beratung bis zur Auslieferung alles aus einer Hand.



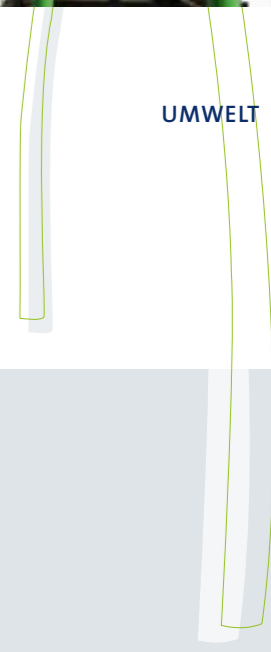
PROJEKTSICHERHEIT

Wir schaffen Raum für neue Ideen, wir realisieren Ihre individuellen Wünsche: Fragen Sie uns, wenn Sie nach innovativen Lösungen suchen. Wir können zwar nicht alles, aber wir können Ihnen versprechen, dass wir einen Weg finden. Entweder hier bei uns oder bei einem unserer Partner, die mit uns im Sinne unserer Kunden zusammenarbeiten. Vertrauen Sie auf uns.



UMWELT

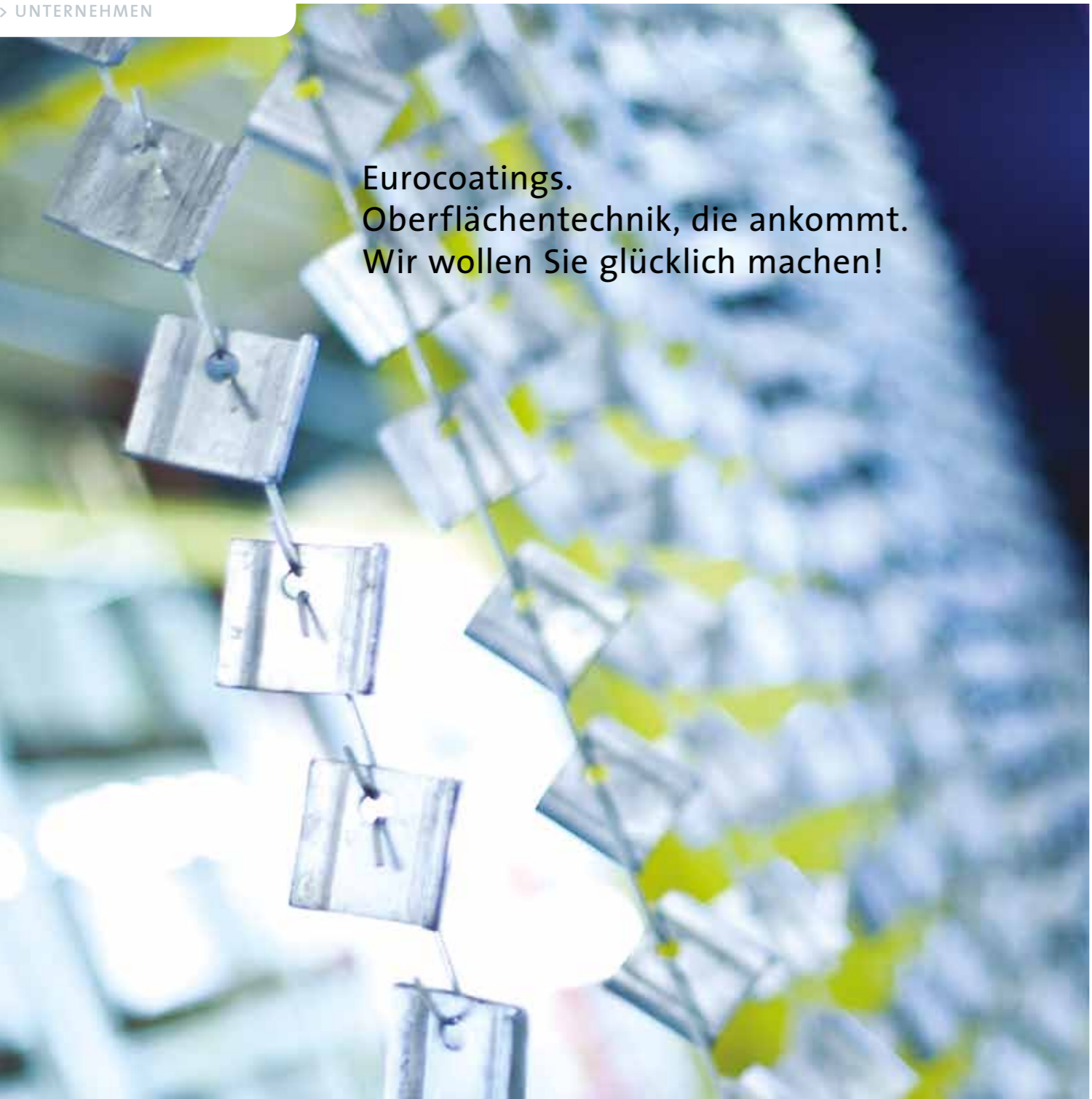
Eurocoatings ist sich seiner Verantwortung für die Umwelt bewusst. Im Sinne einer sauberen und lebenswerten Umwelt halten wir uns konsequent an die geltenden Richtlinien. Overspray wird zurückgewonnen und wieder verwertet, Lösemitteldämpfe werden abgesaugt. In unserem Werk haben wir eine geregelte Lackschlammensorgung und setzen wo es geht auf energiesparende Systeme.





Unbegrenzte Einsatzmöglichkeiten





Eurocoatings.
Oberflächentechnik, die ankommt.
Wir wollen Sie glücklich machen!

UNTERNEHMEN

Eurocoatings ist einer der führenden Dienstleister im Bereich der Oberflächentechnik. Mit dem Know-how unserer Mitarbeiter und dem Einsatz unserer speziellen Anlagentechnik haben wir uns über die Grenzen Deutschlands hinaus zu einem verlässlichen Partner in der Beschichtungsindustrie entwickelt. In unserem Fokus steht dabei immer die Qualität unserer Leistungen, denn letztendlich geht es uns dabei nur um eins: **Wir wollen, dass Sie mit uns zufrieden sind. Daran lassen wir uns messen.** Fordern Sie uns, wir freuen uns darauf!

