

Informationen zum Trommelverfahren

Wenn in einer Trommel Holzteile lediglich geschliffen (geglättet) werden sollen, gibt man dem Trommelgut Reststücke von Schleifleinen bei und lässt die Trommel so lange laufen, bis der gewünschte Glättegrad erreicht ist.

Das Beschichten von Holz-Kleinteilen in Lackiertrommelmaschinen ist ein sehr rationelles Verfahren der Oberflächenbehandlung. Es können damit sowohl Holz-Drehteile als auch andere Formen bis zur Größe von Bürstenhölzern und in besonderen Trommeln auch Rundstäbe (z.B. für Sprossenwände) und sogar montierte Teile beschichtet werden.

Voraussetzungen sind eine zu den Holzteilen passende Trommelgröße und geeigneter Lack oder Öl.

Es sind nur für das Trommelverfahren besonders eingestellte Lacke geeignet. Das können Wasserlacke, NC-Lacke oder PUR-Lacke sein. Getrommelt werden kann auch mit gutem Holzöl.

Die Menge muss dem Trommelgut angepasst sein. Ein Verfahren, die richtige Lackmenge zu finden ist folgendes: Das Trommelgut wird außerhalb der Trommel in den Lack oder das Öl getaucht oder übergossen, abtropfen gelassen und im nassen Zustand in das Trommelgefäß geschüttet. Damit ist das gesamte Trommelgut umfassend mit Lack benetzt und wird in der Trommel trocken getrommelt und gleichzeitig geglättet. Erfahrene Fachleute gießen oder spritzen den Lack in die gefüllte und laufende Trommel. Sie wissen aus Erfahrung, welche Menge erforderlich ist. Wer jedoch mit dem Trommeln anfängt, sollte das Trommelgut zunächst außerhalb der Trommel benetzen.

Bei komplizierten Teilen (tiefe Profile oder flächige Teile) müssen dem Trommelgut Kleinteile beigemischt werden. Das können z.B. Kirschkerne, kleine Holzkugeln oder (bei tiefen Profilen) rhombenförmige Holzkleinteile sein.

Die Drehzahl ist sehr gering und abhängig vom Durchmesser des Trommelgefäßes. Das Trommelgut muss aneinander gleiten und reibt sich dadurch gegenseitig glatt.

Lackiertrommeln müssen gut durchlüftet werden, damit der Lack gut trocknen kann. Dafür sind bei einfachen Trommeln viele kleine Löcher im Umfang der Trommel vorhanden und die Stirnseite hat eine größere Öffnung für die Frischluft. Bei größeren Trommelmaschinen wird die Abluft über die Hohlwelle der Trommel abgesaugt.

Kontakt:

steinert® - Maschinenbau • Heuweg 5 • D-09526 Olbernhau

Tel.: 037360 - 6693 0 • Fax: 037360 - 6693 29 • Mail: info@steinert-maschinenbau.de

Internet: www.steinert-maschinenbau.de