

BENSELER-Firmengruppe eröffnet neues Werk II am Standort Bogen

### **Gut gerüstet in die Zukunft**

**Markgröningen/Bogen, 22. Juli 2016. Aluminium, Faserverbundstoffe, Magnesium und hochfeste Stähle: Die Werkstoffe für intelligente Leichtbau-Lösungen in Fahrzeugen bringen viele Vorteile mit sich. Die Vorbereitung auf ihren Einsatz ist allerdings anspruchsvoll, etwa wenn es darum geht, sie dauerhaft vor Korrosion zu schützen. Als Oberflächenspezialist befasst sich BENSELER auch mit den speziellen Anforderungen des Korrosionsschutzes bei Leichtmetallen. Angesichts des steigenden Bedarfs bei den Fahrzeugherstellern, Zulieferern und nicht zuletzt aufgrund eines Großauftrags der BMW Group hat die Firmengruppe ihren Standort in Bogen mit einem zweiten Werk und 50 neuen Arbeitsplätzen auch personell ausgebaut.**

Am Standort Bogen (Landkreis Straubing-Bogen) ist mit dem Werk II eine rund 15.500 m<sup>2</sup> große Produktionshalle mit einer neuen Anlage für Kathodische Tauchlackierung (KTL) entstanden, in der Karosseriebau- und Kfz-Strukturteile beschichtet werden. Bislang hat die BENSELER-Firmengruppe in Bogen Nasslackierung für kleinere Bauteile und Sonderbeschichtungen im PVD-Verfahren angeboten. Die steigende Nachfrage in der Region nach Korrosionsschutz von Komponenten hat das Unternehmen bewogen, mit der Kathodischen Tauchlackierung (KTL) ein weiteres Verfahren vor Ort anzubieten.

Aufgrund der örtlichen Gegebenheiten ließ sich die Anlage zur KTL-Beschichtung nicht an das bestehende Werk andocken. Darum wurde auf einem benachbarten, rund 40.000 m<sup>2</sup> großen Grundstück gebaut. Dort ist nach den Plänen des Architekturbüros HIW Ges. von Architekten GmbH in Bogen eine neue, insgesamt zirka 15.500 m<sup>2</sup> große, mit Gigalinern anfahrbare Fertigungshalle entstanden. An sie schließen ein vierstöckiges Bürogebäude, in dem auch Sozialräume untergebracht sind, und 2.300 m<sup>2</sup> überdachte Logistikflächen an. Die Kosten für das Gesamtprojekt belaufen sich auf etwa 25 Millionen Euro. Der Spatenstich fand am 2. Juli 2015 statt – nur ein Jahr später wurde das neue Werk II jetzt feierlich eröffnet.

### **Auf dem neuesten Stand der Technik**

Aktuell befindet sich die neue KTL-Anlage im Produktionshochlauf. Die Anlage wurde individuell geplant und entspricht dem neuesten Stand der Technik. Ihr Produktionsvolumen beträgt zirka 1.000 m<sup>2</sup> zu beschichtende Oberfläche pro Stunde. Im 3-Schicht-Betrieb werden mit ihr Karosserieanbauteile und Kfz-Strukturteile mit einer Größe von bis zu 3,30 m x 1,25 m x 1,90 m beschichtet. Bevorzugte Werkstoffe sind dabei verzinkte Stahlbleche bzw. Stähle und immer häufiger Aluminium.

Leichtmetalle wirksam und kostengünstig vor Korrosion zu schützen, ist eine Herausforderung: Sie reagieren bei der Vorbehandlung anders als Eisenwerkstoffe. BENSELER hat dafür einen Ablauf vorgesehen, der 14 Aktiv- und 16 Spülbäder umfasst und sich für eine Vielzahl unterschiedlicher Substrate und Legierungen eignet.

### **Vollautomatisch und jederzeit verfolgbar**

Dafür werden zunächst die Warenträger mit den zu beschichtenden Bauteilen bestückt. Der weitere Bearbeitungsprozess läuft vollautomatisch ab. Hierfür hat die Firmengruppe in fahrerlose Transportsysteme investiert, die die bestückten Warenträger sicher und zuverlässig zur KTL-Anlage bringen. Um exakt nachvollziehen zu können, wann welches Werkstück den Prozess durchlaufen hat, setzt BENSELER gleich auf mehrere Erfassungs- und Dokumentationssysteme: Bar-, Datamatrix- und RFID-Codes stellen die Rückverfolgbarkeit vom Logistikbereich durch die KTL-Anlage bis hin zur Auslieferung jederzeit sicher.

### **Optimal abgestimmte Vorbehandlung**

Das A und O für einen erfolgreichen Korrosionsschutz bei Leichtmetallen ist die Vorbehandlung. Sie umfasst drei exakt aufeinander abgestimmte Phasen: Entfettung, Dekapierung/Beizen und chromfreie Konversion oder Zink-Phosphatierung. Dabei ist jeder Schritt wiederum optimal auf die jeweilige Legierung angepasst.

Im neuen Werk II in Bogen haben die Oberflächenspezialisten gleich zwei Vorbehandlungslinien eingerichtet – eine für Aluminiumbauteile, die andere für (verzinkte) Stähle. Diese konsequente Trennung der Materialien bringt weitere Qualitätsvorteile mit sich: Die Prozessabläufe sind übersichtlicher und es kommt zu keiner ungewollten Verschleppung von Chemikalien.

Die Vorbereitung der Leichtbauteile auf die KTL-Beschichtung startet mit der Entfettung. Zwischen den einzelnen Tauchgängen der Vorbehandlung werden die Komponenten in gesonderten Zonen mit vollentsalztem Wasser (VE-Wasser) gespült, um sie auf die nächste Phase vorzubereiten. So auch vor dem die Vorbehandlung abschließenden Schritt, für den BENSELER in Bogen zwei Möglichkeiten anbietet: die Triktion-Zink-Phosphatierung oder die chromfreie Konversion.

#### **Innovatives Schwenkverfahren entwickelt**

Ist die Vorbehandlung abgeschlossen, sind die Leichtmetalle bereit für die KTL-Beschichtung. Sie wird in ähnlicher Weise aufgebracht wie Metallschichten im Bereich Galvanik: im Tauchbecken durch Anlegen einer elektrischen Spannung. Für das Lackbecken der neuen KTL-Anlage haben die BENSELER-Experten ein innovatives Schwenkverfahren entwickelt. Damit sind nun verschiedene Kinematiken wie Schwenken, Kippen und schräges Einfahren ins Tauchbad möglich. Dadurch lassen sich Probleme mit eingeschlossenen Luftblasen vermeiden und ein nahezu 100-prozentiges Abdecken der Oberfläche mit Lack wird ermöglicht.

#### **Erweitertes Verfahrens- und Serviceangebot**

Mit dem Ausbau des Standorts in Bogen erweitert die BENSELER-Firmengruppe das dortige Portfolio um weitere nachgelagerte Prozesse. So bietet das Unternehmen an verschiedenen Standorten unter anderem die Versiegelung von Blechfalzen, Richtprozesse bei Bauteilen aus Magnesium oder das Einpressen und Einbringen von Gummilagern und -lippen an. Im Bereich Logistik ergänzt nun die Möglichkeit, die fertiggestellten Teile in Sonderkartonagen zu verpacken und direkt an die „Endkunden“ der Auftraggeber zu liefern, das Angebot. Das

gewährleistet eine gleichbleibend hohe Qualität und reduziert die Umweltbelastung, da weniger Transportfahrten anfallen.

## Über den Standort Bogen

Bereits seit 1989 werden in Bogen im Landkreis Straubing-Bogen Beschichtungen angeboten: Damals wurde die TechnoColor GmbH gegründet, die die Verfahren Nasslack und Pulverbeschichtung im Programm hatte. 1995 übernahm BENSELER 75 Prozent der Anteile, seit 2005 gehört das Unternehmen zu 100 Prozent der BENSELER-Firmengruppe. Im Jahr 2009 stellten die Oberflächenspezialisten das Leistungsportfolio vor Ort um: Das Verfahren zur Pulverbeschichtung wurde eingestellt. Parallel nahmen sie das neue Verfahren PVD auf und bauten den Bereich Nasslack um die Möglichkeit der UV-Lackierung aus.

Bei der BENSELER Beschichtungen Bayern GmbH & Co. KG sind im Werk I aktuell 130 Mitarbeiter beschäftigt. Im neuen Werk II entstehen rund 50 weitere Arbeitsplätze. Die Geschäftsführung hat Dr. Mathias Mühleisen inne. Die Leitung des Vertriebs liegt bei Klaus Klentz, die kaufmännische Leitung bei Sonja Schostok; Werkleiter ist Heinz Schmid.

## Über BENSELER

BENSELER ist kompetenter Dienstleister und Partner für technisch anspruchsvolle Lösungen in den Bereichen Beschichtung, Oberflächenveredelung, Entgratung und elektrochemische Formgebung von Serienteilen. Die BENSELER-Firmengruppe mit Sitz in Markgröningen bei Stuttgart besteht aus den drei Geschäftsbereichen Organische Beschichtungen, Dünnschichtkorrosionsschutzsysteme sowie Entgratungen.

Das Unternehmen entwickelt seine Kernprozesse stetig weiter, ergänzt sie um vor- und nachgelagerte Prozesse und pflegt Systempartnerschaften mit seinen Kunden. BENSELER versteht daher die Bedürfnisse des Marktes und kann Lösungen mit Mehrwert anbieten. Sieben Standorte in Deutschland sowie Beteiligungen in der Schweiz und in Tschechien stellen die räumliche Nähe zum Kunden sicher.

Die BENSELER-Firmengruppe erzielte im Geschäftsjahr 2015 einen Umsatz von rund 130 Millionen Euro. Derzeit sind über 950 Mitarbeiter beschäftigt. Nachhaltigkeit und soziales Engagement prägen neben technischer Expertise das Handeln des seit über 50 Jahren bestehenden Familienunternehmens.

Weitere Informationen unter: [www.BENSELER.de](http://www.BENSELER.de)

Kontakt für die Presse:  
BENSELER Presseservice  
c/o Sympra GmbH (GPRA)  
Martina Hönekopp  
Staffenbergstraße 32  
70184 Stuttgart  
Tel.: 0711/947670  
E-Mail: [BENSELER@sympra.de](mailto:BENSELER@sympra.de)