



Produktinformation

Persönliches Profil

ICRIS

Farbschulung

Unternehmensprofil

Kundenprofil

Impressum

Dieser Newsletter wird herausgegeben von:
De Beer Refinish

Anschrift:
Valspar bv
P.O. Box 2139
8203 AC Lelystad
Niederlande
Tel.: +31 (0)320 292200
Fax: +31 (0)320 292201
E-Mail: info.nl@de-beer.com
Internet: www.de-beer.com

Dieser technische Newsletter ist mit Hilfe unseres technischen Personals in der ganzen Welt erstellt worden. Wir bitten aber auch Sie um Unterstützung in Form von Informationen, Artikeln, Vorschlägen, Bildern usw. Die Redaktion ist sich ihrer Verantwortung hinsichtlich der Gewährleistung einer optimalen Qualität bewusst. Trotzdem kann sie keine Haftung für mögliche Ungenauigkeiten in dieser Veröffentlichung übernehmen.

Wenn Sie mehr als ein Exemplar unseres nächsten TechFlash oder die digitale an Stelle der gedruckten Ausgabe empfangen möchten, dann senden Sie uns bitte eine E-Mail oder wenden Sie sich an den für Sie zuständigen technischen Mitarbeiter in Lelystad.

Unser Motto lautet "Where technology and value meet"

Dies ist die erste Ausgabe von TechFlash, einem neuen Mitteilungsblatt, das unseren regulären De Beer Refinish Newsletter ergänzt. Im TechFlash werden wir Sie über die neuesten Entwicklungen in unserer Produktpalette informieren und Ihnen praktische Informationen, Beispiele und Tipps liefern.

TechFlash wird zweimal im Jahr erscheinen und richtet sich in erster Linie an unsere eigenen technischen Berater und die unserer Kunden sowie an Kundendienste, Endkunden und Geschäftspartner in der ganzen Welt.

Produktinformation

BeroThane HS420 Serie 3000

Dieses System ist sowohl für die Kfz-Reparatlackierung als auch für den Fuhrparkmarkt gedacht. Das Mischschema umfasst 17 Farben, einschließlich der beiden neuen schwarzen Mischfarben 3009 und 3011. Die diversen erhältlichen Härter, z. B. Extra Kurz 8-30, Kurz 8-40 und Standard 8-50, sind für alle Anwendungen und Eventualitäten geeignet. Ein spezieller Verdüner (Balancer 8-181) gewährleistet eine stabile Verarbeitbarkeitsdauer und Egalisierung der Serie 3000 während der Anwendung. Nach dem Trocknen weist das Produkt einen bemerkenswert hohen Glanzgrad auf.

HS420 Klarlack 8-204

Für unseren Basislack auf Wasserbasis haben wir einen HS Klarlack entwickelt. Das Mischverhältnis für eine optimale Anwendung beträgt 2:1 + 5% Uni-Verdüner. Für die Verarbeitung empfehlen wir, zunächst eine geschlossene dünne Schicht aufzutragen und diese nach 5-10-minütiger Ausdampfzeit mit einer vollen Schicht zu komplettieren. Auf diese Weise werden die Risiken zu dicker Schichten, wie unzureichende Durchhärtung oder Glanzverlust, vermieden. Die Verwendung einer Hochleistungs-Spritzpistole mit 1,2- bis 1,3-mm-Düse und eines Spritzdrucks von 2,0-2,5 bar erlaubt einen glatten Lackauftrag. In Kombination mit den Härtern Kurz, Mittel und Standard ist das Produkt für die alltägliche Karosseriereparaturarbeit geeignet.



DeVILBISS GTI PRO

Die Lackierpistole GTI PRO kann mit drei verschiedenen neuen Luftkappen und Materialdüsen und einer Farbnadel verwendet werden. Als Luftkappen sind die Typen H1 (HVLP), T1 (TransTech) and T2 (TransTech) geeignet. Um in Erfahrung zu bringen, welche Luftkappen für Wasserbasislacke, HS Klarlacke und Decklacke besonders empfehlenswert sind, haben wir verschiedene Kombinationen getestet. Auf dieser Grundlage empfehlen wir für Wasserbasis-Lacke die H1- oder die T1-Luftkappe, jeweils mit 1,3-mm-Düse. Der Grund für die Auswahl zweier verschiedener Luftkappen liegt in der Tatsache, dass die H1 einen Luftverbrauch von 450 l/min aufweist, was für einige Werkstätten (kleiner Kompressor) ein Problem darstellen könnte. Für diesen Fall empfehlen wir dann die T1-Luftkappe, deren Luftverbrauch mit 285 l/min deutlich geringer ausfällt. Für HS Klarlacke, HS Decklacke und den Nass-in-nass-Auftrag von Primern empfehlen wir die T2-Luftkappe mit 1,3- bis 1,4-mm-Düse. Ist ein noch feinerer Sprühnebel gewünscht, so kann aber auch eine 1,2-mm-Düse verwendet werden. Der optimale Spritzdruck liegt für alle erwähnten Setups bei 2,0 bar.



Persönliches Profil

Name: Kevin Cooper
Geburtsdatum: 9. Juli 1965
Geburtsort: Stoke Mandeville (England)

Persönliches:

Gegenwärtig wohnhaft in einem kleinen Dorf namens Little Chalfont in der Nähe von Amersham, Buckinghamshire (England).
Verheiratet mit Jill; zwei Kinder, eine vierjährige Tochter (Lauren) und einen dreijährigen Sohn (Oscar), die beide in Australien geboren wurden.

Berufliches:

Nachdem ich in den frühen 1980ern die Schule verlassen hatte, war ich in vier Kfz-Reparaturwerkstätten beschäftigt und ließ mich zum Lackierer ausbilden. Insgesamt arbeitete ich dort vierzehn Jahre und erlebte in dieser Zeit auch den Übergang von Lösungsmittel- zu Wasserbasis-Materialien im Jahr 1992. 1998 trat ich eine Stelle bei einem großen Leihwagenreparaturbetrieb an, in dem ich im Schichtbetrieb (je 12 Stunden an 4 Tagen, dann 4 Tage frei) rund 175–200 Autos pro Woche lackierte. Nach einem Jahr wechselte ich in eine Mercedes- und Porsche-Werkstatt, in der ich einige Jahre blieb, bis ich eine Stelle als technischer Verkäufer bei Glasurit UK angeboten bekam. Dieser Job bedeutete damals eine Herausforderung, da es darum ging, mich von der praktischen Lackierarbeit und alle den anderen Tätigkeiten, die in einer Reparaturwerkstatt täglich anfallen, auf die Erläuterung der korrekten Anwendung der Produkte und auf Verkaufsvorführungen umzustellen. Im zweiten Jahr meiner Tätigkeit bekam ich das Angebot, an der Markteinführung eines neuen lösungsmittelhaltigen Produkts in Südafrika mitzuwirken. Dies war eine neue, sehr befriedigende Herausforderung. Nach nur einem Jahr in der neuen Tätigkeit wurde ich dann als Schulungsleiter für Glasurit nach Australien berufen, wo ich für die nächsten dreieinhalb Jahre blieb. Es handelte sich um einen durchaus anstrengenden Job, für den ich in ganz Australien und Neuseeland unterwegs war, um Schulungskurse und Vorführungen zu leiten. Diese Stelle behielt ich, bis wir unsere Familie gründeten und von Sydney, wo sich auch die Zentrale von Glasurit Australia befindet, nach Perth im Westen Australiens umzogen. Dort arbeitete ich an der Gründung eines Ausbildungszentrums für einen großen Glasurit-Vertriebshändler namens Robayne mit. Ein Jahr später war das Ausbildungszentrum komplett fertiggestellt und betriebsbereit und empfing wöchentlich fünf bis zehn Auszubildende, und wir kehrten nach über fünfzehn Jahren in Australien mit zwei Kindern zurück nach England. Dort nahm ich einen Job als regionaler technischer Leiter bei einer Glasurit-Schwesterfirma namens R-M an. Nach achtzehn weiteren Monaten erfuhr ich von einer vergleichbaren freien Stelle mit Aufstiegsmöglichkeiten bei De Beer/Octoral. Ungefähr sieben Monate später habe ich den Schritt nicht bereut, denn meine aktuelle Tätigkeit als technischer Leiter für Großbritannien und Nordirland ist gleichermaßen herausfordernd und befriedigend.

Hobbys:

Ich bin ein großer Fan des Motorrad- und Formel-1-Rennsports und gegenwärtig dabei, mir mein eigenes Rennmotorrad zu bauen. Meine Kinder halten mich fit, nehmen aber auch einen guten Teil meiner Freizeit in Anspruch. Wie Sie sich nach Kenntnis meiner beruflichen Laufbahn denken können, reise ich sehr gerne, um neue Leute und neue Orte kennenzulernen, und für die Zukunft habe ich eine Rundreise in Amerika ins Auge gefasst.



Unternehmensprofil

DE BEER REFINISH IN DER HANDWERKSKAMMER

Nach vielen Anläufen und Besuchen von De Beer Refinish ist es unserem Händler in Deutschland (Seiffert) gelungen, die De Beer Serie 900 in das Schulungsprogramm der Handwerkskammer für Autolackierer aufnehmen zu lassen.

Die technische Unterstützung seitens De Beer Refinish wurde dabei von Bert Bos geleistet. Am Ausbildungszentrum in Wiesbaden erlernten die Schulungsteilnehmer ihr Handwerk bisher mit Produkten von Dupont. Es gab jedoch Bedarf an einem problemlos verarbeitbaren Produkt, das qualitätsmäßig nicht hinter Dupont zurückblieb.

Unser Händler in Deutschland kümmerte sich um die Bereitstellung eines Mischsystems, einer Colour Box und eines Computers und natürlich um die technische Unterstützung, die wir, wie auch die Schulung der Lehrer der Handwerkskammer, in Zusammenarbeit mit einem Techniker der Firma Seiffert (G. Glatzel) selbst übernahmen.

In Anbetracht dessen, dass die Auszubildenden nun mit unseren Produkten geschult werden, wird es für uns nach diesem wichtigen Schritt einfacher sein, die Kfz-Werkstätten in Deutschland zu erreichen.



ICRIS

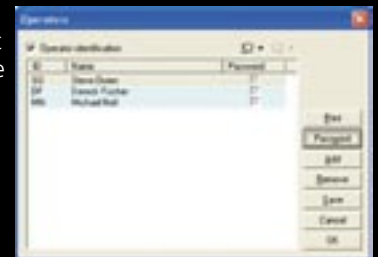
NEUE ICRIS-FUNKTIONEN:

Wie Sie vielleicht bemerkt haben, haben wir ICRIS in den letzten sechs Monaten um eine ganze Reihe neuer Funktionen ergänzt. ICRIS, bisher vor allem als zuverlässige Suchmaschine für Farbrezepturen bekannt, ist inzwischen wesentlich mehr als nur das. Im Folgenden stellen wir Ihnen einige der neuen Funktionen vor, und zwar das Verwaltungssystem, die Neuberechnungsoptionen und das Spektrofotometer.

Verwaltungssystem

Zweck der in ICRIS enthaltenen Verwaltungsoptionen ist die Gewährleistung der perfekten Übersicht über das Abwiegen Ihrer Mischfarben pro Bediener. Im folgenden Screenshot sehen Sie verschiedene Bediener im Verwaltungssystem.

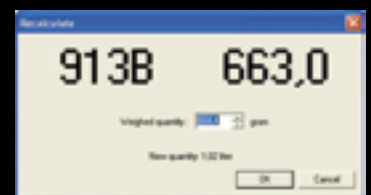
Ihr Passwort schützt diese Bediener. Das nächste Mal, wenn Sie eine Farbe abwiegen, müssen Sie Ihren Benutzernamen und Ihr Passwort eingeben. Jeder Wägevorgang wird in den Nutzungsdaten aufgezeichnet. Damit verfügen Sie über umfangreiche Daten über Ihre Bediener. Sie informieren Sie darüber, wie effizient die Bediener mit Ihrem Material umgehen, erlauben aber z. B. auch die Kontrolle des genauen VOC-Gehalts eines Produkts.



Neuberechnung:

Wenn Sie in ICRIS eine beliebige Rezeptur öffnen, wird Ihnen die Option angeboten, diese Rezeptur ohne Erfordernis einer Waage neu zu berechnen. Sie brauchen lediglich die im Übermaß hinzugefügte Mischfarbe anzuklicken, damit der Neuberechnungsbutton angezeigt wird.

Jetzt wird die komplette Rezeptur neu berechnet, ohne dass eine Waage benötigt wird.



Spektrofotometer

Es ist auch möglich, ein Spektrofotometer mit ICRIS zu verknüpfen. Um diese Option in ICRIS zu aktivieren, müssen Sie das colourECSpert-Modul auswählen. Nun wird in ICRIS das folgende Farbmenü angezeigt:

Wenn Sie auf diese Option klicken, wird die colourECSpert-Software geöffnet. Für den Zugriff auf diese Software benötigen Sie allerdings einen IDKey, der prüft, ob die colourECSpert-Version korrekt ist. Er ist für LPT oder USB erhältlich.

Nach Installation des IDKeys werden Sie in der Lage sein, Messungen und Korrekturen vorzunehmen. Auf dem Colour-Expert-Bildschirm werden drei Schaltflächen angezeigt: die erste (schwarzes und weißes Quadrat) dient der Systemkalibrierung, die zweite (diverse farbige Quadrate) der ersten Messung und die dritte (drei blaue Quadrate) der Korrekturmessung.

Alle in colourECSpert durchgeführten Messungen werden in ICRIS übernommen. Die Rezepturen werden in der kundenspezifischen Datenbank aufgezeichnet. In der neuen ICRIS-Version 6.4 werden sie außerdem nach Änderungsdatum sortiert. Das bedeutet, dass die zuletzt gemessene Farbe in der Liste als erste erscheint. Für eine einfache Erläuterung der neuen Funktionen schauen Sie bitte in das ICRIS-Handbuch.

Farbschulung

Neues Schulungsmodul „WaterBase“

Wir werden demnächst ein neues Schulungsmodul für WaterBase einführen. Diese Schulung wird Ihnen die Möglichkeit bieten, alle Charakteristika unserer Mischfarben kennenzulernen und sich mit dem manchmal erforderlichen Nachfärben einer Farbe vertraut zu machen, was Ihnen helfen wird, befriedigende Endergebnisse zu erzielen.

Ziel der Schulung ist es einerseits, begreifbar zu machen, wodurch es zu Farbproblemen kommen kann, und andererseits die praktische Arbeit mit dem De Beer Refinish WaterBase-System und das Verständnis desselben.

Die Farbschulung ist zweitägig und umfasst zwei Teile:

Erster Teil:

Was ist Farbe und warum gibt es Farbprobleme?

Beispiel:

Was ist ein Farbspektrum?

Welche Farben sind im Farbkreis enthalten?

Wie ist die Mischfarbentabelle zu lesen?

Wie ist eine Farbbeschreibung zu lesen?

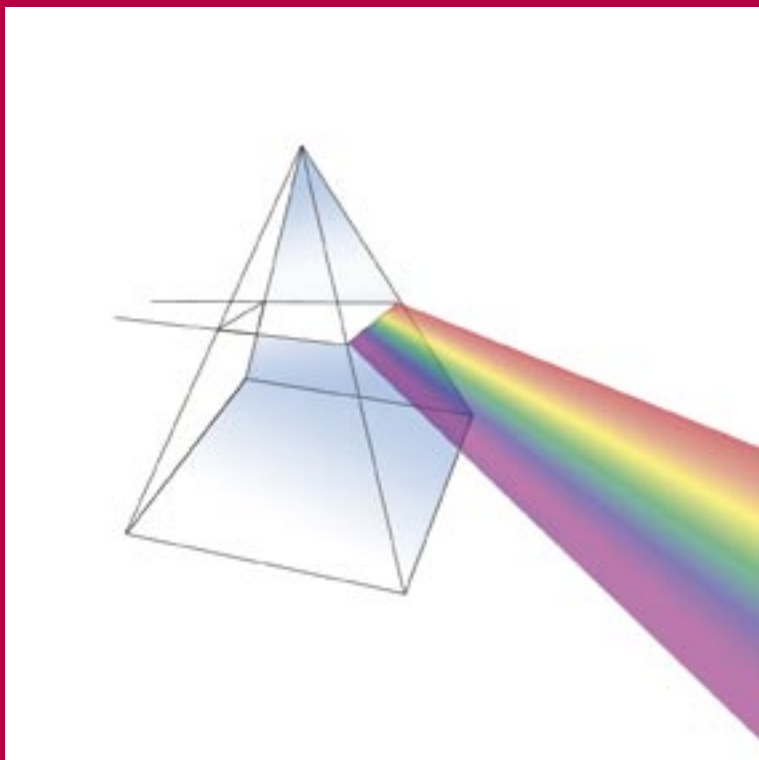
Natürlich wird auch der Umgang mit den verschiedenen Farbproblemen behandelt. Zum Beispiel vier der wichtigsten Faktoren:

- Die Autofabrik
- Die Lackfabrik
- Der Lackhändler
- Die Werkstatt

Zweiter Teil:

Im zweiten, theoretischen Teil steht die Nutzung des Farbführers im Vordergrund.

**Sie sind an der Schulung interessiert?
Dann setzen Sie sich bitte mit dem für Sie zuständigen Verkaufsleiter in Verbindung.**



Kundenprofil

Autolack Barbosa

Autolack Barbosa ist ein Kunde unseres portugiesischen Importeurs Mota & Pimenta.

Der Inhaber, Fernando Barbosa, gründete seine Firma 1980 und führt sie zusammen mit seinem Sohn Cesar. Sie haben insgesamt achtzehn Angestellte, davon drei Lackierer. Der Betrieb repariert etwa vierzig Autos pro Woche, wobei sich die Kundschaft aus Privateigentümern und Versicherungsgesellschaften im Verhältnis 70:30 zusammensetzt.

Fernando Barbosa begann mit Glasurit-Produkten, stieg aber 1999 auf De Beer um. Inzwischen ist De Beer Refinish die einzige Marke, die er verwendet. Hauptgrund dafür ist das Preis-Leistungs-Verhältnis. Der Firmeninhaber ist der Meinung, die Produkte von De Beer Refinish seien „fair und geradlinig

und sehr einfach in der Anwendung“. Außerdem, so Barbosa, „war die gute Beziehung zu Mota & Pimenta ein sehr wichtiger Faktor für unsere Wechselentscheidung“.

Autolack Barbosa arbeitet nunmehr seit zwei Jahren mit der WaterBase Serie 900. „Natürlich mussten wir uns auf die neue europäische Gesetzgebung einstellen“, sagt der Inhaber. „Und das war und ist nicht immer einfach. Wir haben es aber geschafft und sind mit den Leistungsmerkmalen der Produkte sehr zufrieden. Meiner Meinung nach könnte De Beer diesbezüglich noch einige Aspekte verbessern, aber ich sehe ein großes Potenzial bei der Firma. Ich freue mich darauf, auch in Zukunft mit De Beer und Mota & Pimenta zusammenzuarbeiten.“