

## **■ KÜBLER ESSIG**

## Messen der Schichtdicke

- Berührungslos und automatisiert
- Auch für komplex geformte Teile
- Frühzeitig im Prozess
- Inline in Echtzeit
- Alle Farben
- Schichtdicke 1-1000 μm
- Messabstand 50-500 mm
- Für Pulverlacke und Pulveremail Nasslackund Nassemailbeschichtungen - Gleitlacke und Kunststoffbeschichtungen – Haftvermittler – thermisch gespritzte Beschichtungen



Wir sind Technologiepartner für das Neugestalten und Optimieren von Fertigungsprozessen. Hierfür lösen wir einzigartige Aufgaben im Bereich der Fabrikautomation sowie des Maschinen- und Anlagenbaus. Wir entwickeln und fertigen Automatisierungslösungen, Technologien, Verfahrensschritte, einzelne Baugruppen oder auch komplette Maschinen und Anlagen.

## Thermische Schichtprüfung (TSP) – berührungslos und automatisiert.

## Sehr geehrte Geschäftsfreunde!

Stehen Sie vor der Herausforderung, die Qualität von Beschichtungen sicherzustellen und zu dokumentieren? Ist es Ihr Ziel, Beschichtungsmaterial unter wirtschaftlichen und ökologischen Gesichtspunkten einzusparen? Dann ist die thermische Schichtprüfung zur berührungslosen Messung von Schichtdicken für Sie von großem Interesse.

Darauf aufbauend realisiert **KÜBLER ESSIG** mittels "CoatMaster" automatisierte Schichtdickenmessung – berührungslos. Als Messraumlösung stationär oder vollintegriert in Ihren Produktionsprozess. Dabei werden Messdaten im  $\mu$ m-Bereich zuverlässig erfasst, ausgewertet, dokumentiert und transparent veranschaulicht.

Es können Schichtdicken von nassen, klebrigen, pulverförmigen und festen Beschichtungen mit einer Schichtdicke von 1-1000  $\mu m$  zerstörungsfrei gemessen werden. Das bedeutet, das Verfahren kann für alle gängigen Beschichtungsarten angewandt werden: Pulverlacke und Pulveremail — Nasslack- und Nassemailbeschichtungen — Gleitlacke und Kunststoffbeschichtungen — Haftvermittler — thermisch gespritzte Beschichtungen.

Wie funktioniert der CoatMaster? Zur Anwendung kommt das Verfahren der thermischen Schichtprüfung (TSP) von **Winterthur Instruments**. Nach kurzer impulsartiger Erwärmung der Beschichtung um wenige Grad Celsius, erfolgt die Abkühlung und Wärmeleitung in tiefere Bereiche der Beschichtung und in den Trägerwerkstoff. Die detektierte Wärmestrahlung wird berührungslos erfasst, umgewandelt und digitalisiert.

Durch interdisziplinäre Teams, das branchenübergreifende technische Wissen, sowie die praktisch umgesetzte und erprobte Vernetzung von Automatisierung, Datentechnik und Anlagenbau, verfügt unser Unternehmen über weitreichende Kompetenzen. Für Sie. Für Ihr Unternehmen.

Rotfelden im April 2018

Herzlichst

Geschäftsführer