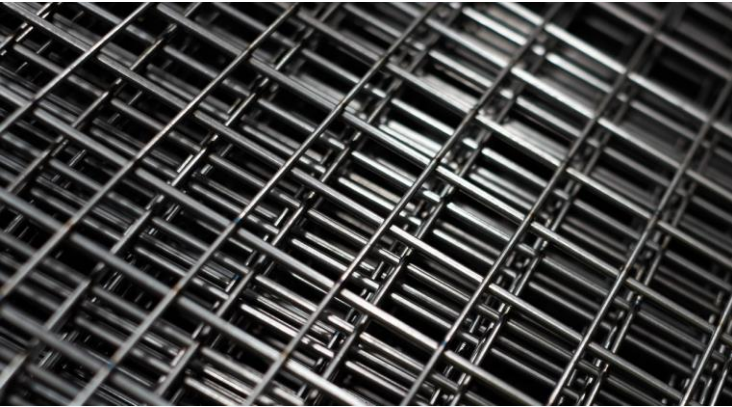
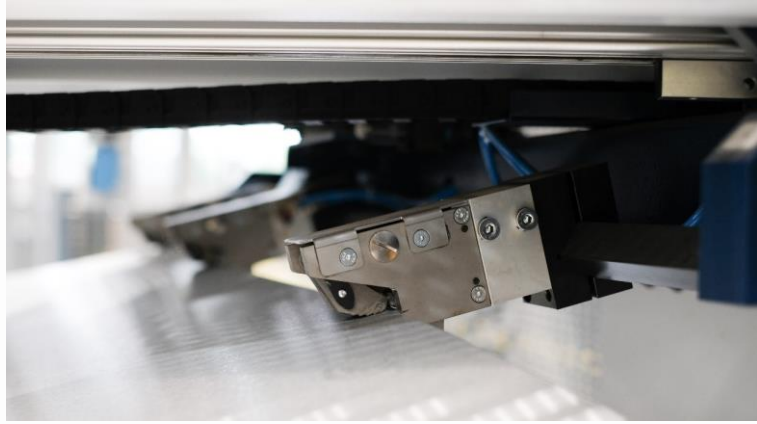


Ihr Partner für

Lohnfertigung.

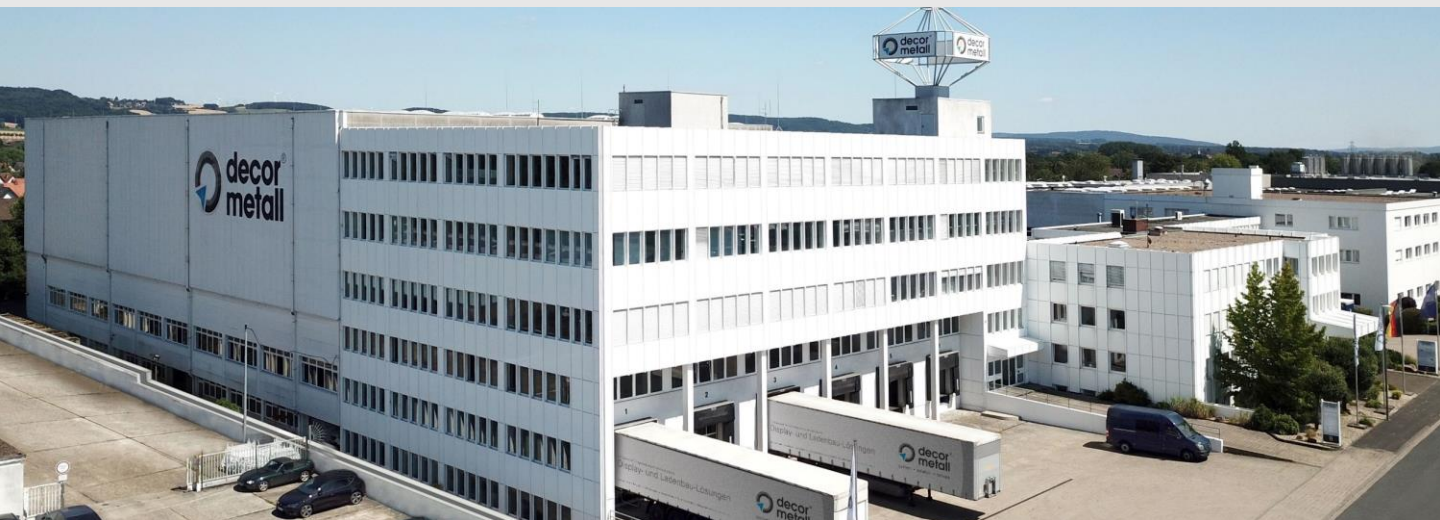
**Metallbearbeitung
und Pulverbeschichtung**



decor metall ist Ihre verlängerte Werkbank.

Mit unserem umfangreichen Maschinenpark übernehmen wir gerne die Fertigung und Beschichtung Ihrer Metallprodukte – vom Prototyp bis zur Serie.
Profitieren Sie von qualifizierten Fachkräften, modernster Technik und 60 Jahren Erfahrung.

- ▶ **Hochmoderner Maschinenpark**
 - für Blech / Rohr / Draht in allen Bearbeitungsverfahren
 - hochwertige Oberflächenveredelung
- ▶ ca. 15.000 qm Produktionsfläche
- ▶ 180 Mitarbeiter
- ▶ Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001
- ▶ Integriertes Umweltmanagementsystem (DIN EN ISO 14001 und EMAS)





Ihr Partner in der Metallbearbeitung.

Ausgebildete Fachkräfte und ein hochmoderner Maschinenpark garantieren Sicherheit, Schnelligkeit und absolute Flexibilität.

- ▶ **Lasertechnik / Stanzen (TRUMPF)**
Vollautomatische Stanz-Laser-Kombimaschine zum Lasern / Stanzen / Biegen / Gewindeformen / Prägen Ihrer Blechbauteile
(0,75 - 8 mm Blechstärke)
- ▶ **Biegen (DARLEY, TRUMPF)**
Auf vier Abkantpressen (80 - 110 t Presskraft) werden die Bauteile nach Ihren Vorgaben gekantet.
Max. Blechstärke: 3 mm
Max. Länge: 3.000 mm
- ▶ **CNC Drahtbieger (WAFIOS)**
Drahtdurchmesser von 2,4 bis 10 mm können bearbeitet werden.
- ▶ **Gitterschweißanlage (SCHLATTER)**
Gittermatten (Zaunenelemente etc., max. 1.200 – 3.000 mm) in verschiedensten Drahtdurchmessern und Maschenweiten.
- ▶ **Roboterschweißen (CLOOS)**
Hohe Stückzahlen mit komplexen Schweißvorgängen werden vom Schweißroboter abgearbeitet (Rohr-, Draht-, Blechbauteile).
- ▶ **Handschweißen**
MIG-MAG, WIG und MAG-Löten stehen als Schweißverfahren zur Verfügung (Rohr-, Draht-, Blechbauteile).





Ihr Partner in der Pulverbeschichtung.

Wir beschichten Ihre Bauteile qualitativ hochwertig in mehr als 200 Farbtönen. Selbstverständlich fertigen wir für Sie vorab auf Wunsch Musterbeschichtungen an.

► Das Verfahren

- Vorbehandlung in der Phosphatierungs-/ Entfettungsanlage
- Trocknung im Haftwasserkammertrockner
- Pulvern in 3 zur Verfügung stehenden Pulverkabinen
- Einbrennen des Pulvers bei bis zu 200°C im Einbrennofen

► Prüfung und Verpackung

Ein Team gut geschulter Mitarbeiter prüft das Kundenprodukt vor der Beschichtung auf eventuelle Problemstellen, deckt Innen- und Außengewinde, Bohrungen und andere nicht zu beschichtende Flächen gewissenhaft ab und verpackt die fertigen Teile so, dass die beschichteten Teile beim Transport keinen Schaden erleiden.

► Vorteile der Pulverbeschichtung

- Hohe Schichtstärken von 60 - 120 μm (0,06 - 0,12 mm) bieten eine hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- UV-beständig
- Kurze Beschichtungszeit, da im Gegensatz zu Nasslack Trockenzeiten entfallen
- Umweltfreundlich, da lösemittel- und emissionsfrei
- Overspray wird über einen Reinigungsprozess zurückgewonnen, dadurch optimale Materialausnutzung
- Große Farbauswahl mit verschiedenen Glanz- und Strukturgraden
- Hohe Farbbeständigkeit
- Kostengünstig, da Mehrfachauftrag und Trocknung entfallen

► Max. Werkstückmaße und Gewichte

- Länge: 3.000 mm
- Höhe: 1.400 mm
- Breite: 800 mm
- 50 kg pro Bauteil

