

DIE GRÖSSTE LACKIEREREI MIT DEN BESTEN
DIENSTLEISTUNGEN IN POLEN

ABC COLOREX

IHR ZUVERLÄSSIG PARTNER
IN GESCHÄFTEN



POLNISCHE LACKIEREREIEN FÜR
PULVERBESCHICHTUNG KOMPLEXE



COLOREX
ABC



“

WENN ES EINEN WEG GIBT, ETWAS BESSER ZU MACHEN,
FINDE IHN.

- THOMAS ALVA EDISON

ÜBER UNS



ABC COLOREX - nationaler Marktführer in der Pulverbeschichtung und einer der größten Betriebe für Metallbearbeitungsdienstleistungen in der Region.

Die Gesellschaft gehört zur GRUPPE COLOREX, die seit fast 30 Jahren auf dem Markt tätig ist.

Die Betriebsstätten befinden sich an drei Standorten in Krakow und deren Gesamtnutzfläche beträgt über 65.000 m².

Für den Erfolg des Unternehmens arbeiten aktuell 15 Lackierstraßen und eine Metallbearbeitungsabteilung mit einem umfangreichen Maschinenpark.

Dank der breiten Dienstleistungspalette, den modernen technologischen Möglichkeiten und der hohen Qualität der Dienstleistungen können wir die Erwartungen selbst der anspruchsvollsten Kunden erfüllen.

Das ständige Investieren in die technologische Entwicklung sowie die Erweiterung des Dienstleistungsangebots gibt uns die Möglichkeit, den Kunden umfassend zu bedienen.

PULVER BESCHICHTUNG

Pulverbeschichtung ist eines der effektivsten und haltbarsten Verfahren zur Beschichtung von Metallen. Das Verfahren besteht aus drei aufeinander folgenden Phasen. Das sind:

- mechanische und chemische Oberflächenvorbehandlung, die Oberfläche muss ordnungsgemäß gereinigt werden;
- Beschichtung mit Pulverlack im elektrostatischen Verfahren;
- Polymerisation (Aushärtung) der aufgetragenen Farbe bei 160°C - 230°C.

ABMESSUNGEN DER LACKÖFEN

PARAMETER	A	B	C	D	E
Länge [m]	15,00	14,00	8,00	7,50	7,00
Höhe [m]	1,90	3,00	1,70	2,40	1,90
Breite [m]	0,60	0,60	1,25	1,10	1,40

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Die Wirksamkeit des Beschichtungsprozesses hängt weitgehend von der richtigen Vorbereitung der Oberfläche auf die Beschichtung ab. Zu diesem Zweck werden ein geeignetes Verfahren und richtige Parameter für die Behandlung, Entfettung, Ätzung und Chromatierung oder chromfreie Passivierung auf der Basis von Titanverbindungen - bei Aluminiumprodukten, oder für die Entfettung, Eisenphosphatierung und chromfreie Passivierung auf der Basis von Silanen

- bei Stahl, gewählt. Einzelne Komponenten erfordern oft mechanische Vorbehandlung.

Korundpulver und Stahlkies. Ausnahmsweise verwenden wir auch Schleifscheiben und Fächerschleifscheiben.

Die Verfahren und Techniken zur Oberflächenvorbehandlung werden immer auf die Qualität und den Ausgangszustand der Oberfläche abgestimmt. Wir handeln immer so, dass die von uns ergriffenen Maßnahmen optimal für das verwendete Material sind.

Auf diese Weise erhalten wir entsprechende Oberflächenhaftung, die für die Haltbarkeit der Lackierung und die Beständigkeit der Beschichtung gegen mechanische und chemische Beschädigungen wesentlich ist.



Umweltverträgliche Beschichtung

Pulverlacke garantieren glatte Oberflächen mit sehr hoher chemischer und mechanischer Beständigkeit. Das unterscheidet sie von traditionellen Lacken und Farben, die in Industrie und Produktion verwendet werden.

Dadurch steigt die Abriebfestigkeit der Oberfläche, die viel besser als bei lösemittelhaltigen Farben ist.

Pulverbeschichtung ist auch viel umweltfreundlicher als herkömmliche Beschichtungsverfahren.

Es ist darauf zurückzuführen, dass Pulverlacke für die Umwelt nicht so bedenklich sind und der Beschichtungsprozess keine Lösungsmittel erfordert.



ABC COLOREX LEADER IN DER LACK- BESCHICHTUNG

**Pulverbeschichtung
kann folgend eingesetzt werden:**

- von Herstellern von Aluminiumsystemen;
- von Fassadenherstellern;
- durch Aluminiumprofilpressen;
- in der Automotive-Branche;
- in der Eisenbahnindustrie;
- im Straßensektor/Schallschutzwände;
- in Zaunsystemen;
- von Maschinen- und Anlagenherstellern;
- von Herstellern von Rinnensystemen;
- von Herstellern von Beleuchtungssystemen;
- bei Haushaltsgeräten.

3

PRODUKTIONSSTANDORTE IN DER REGION KRAKÓW

15

PULVERBESCHICHTUNGSANLAGEN

5

MIO. BESCHICHTETE M²

7

MIO. BESCHICHTETE WERKSTÜCKE PRO JAHR

50

TSD. ABGEWICKELTE AUFTRÄGE PRO JAHR

1,2

TSD. BETREUTE KUNDEN PRO JAHR



ELOXIEREN

Eloxieren gehört zur Gruppe von Oberflächenbehandlungen, das darin besteht, dass eine dünne Oxidschicht auf der Metalloberfläche elektrolytisch hergestellt wird. Das Verfahren führt zur Herstellung einer Schicht mit erhöhter Beständigkeit gegen Korrosion, Abrieb, die die Lebensdauer und die Optik der eloxierten Teile verbessert.

Mit der Eloxieranlage der Fa. ABC Colorex können

- Voranoden als alternative Behandlung der Aluminiumoberfläche im Prozess der Pulverbeschichtung,
- sowie Anoden mit Option für das Elektrofarben hergestellt werden.

Metallische Vorbehandlung der Oberfläche vorm Eloxieren:

- Kugelstrahlen
- Bürsten



Betriebsparameter der Eloxieranlage von ABC Colorex:

- An der Eloxieranlage können Alu-Teile mit folgenden Maßen bearbeitet werden: Länge 7000 mm, Höhe 2400 mm und Breite 200 mm.
- Die maximale Fläche einer Charge für ein Eloxierbad beträgt 100m².
- Die technologische Fertigungsanlage wird mit vier vollautomatischen Brückenkränen bedient, die eine Reihe von 24 Prozesswannen bedienen, darunter 3 Eloxierbäder, sowie Wannen für das zweistufige Versiegelungsverfahren: kalt und heiß.



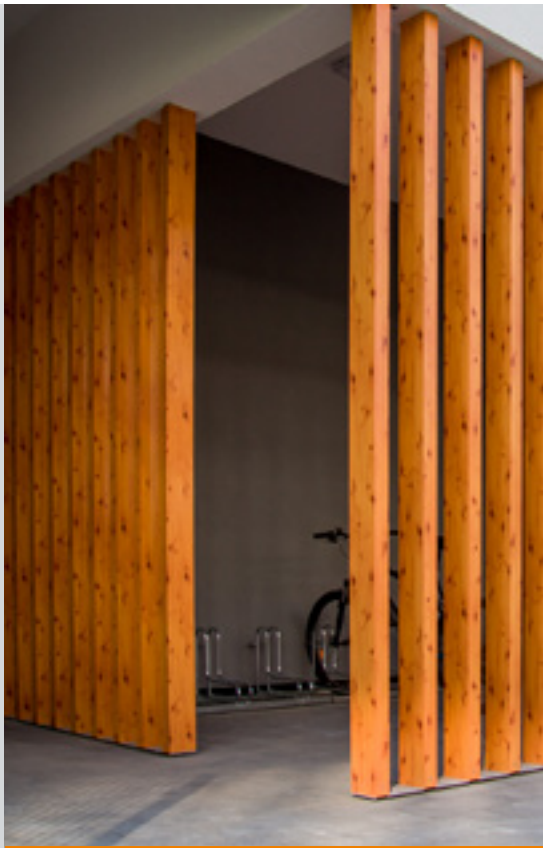
In unserem Angebot finden Sie anodische Schichten im Dickenbereich von 5-25µm, sowie Elektrofarben in Farbtönen, wie:

- C-0 Natur
- C-31 Champagne, hell
- C-32 Champagne
- C-33 Olive
- C-34 Braun
- C-35 Schwarz

Die in unserem eigenen Labor durchgeführten Versuche bestätigen die hohe Qualität unserer Erzeugnisse:

- Messung der Schichtdicke
- Prüfung des Gewichtverlusts
- Farbtropftest
- Prüfung der Abriebfestigkeit der Beschichtung
- Analyse der Badkonzentration.





BESCHICHTUNGEN

DEKOR

MODERNE UND DAUERHAFT BESCHICHTUNGEN MIT HOLZOPTIK

Im Rahmen unserer Geschäftstätigkeit bieten wir Ihnen DEKOR Beschichtungen mit Holzoptik an. Es handelt sich um eine spezielle Herstellungstechnologie, bei der das Design vom Träger (am häufigsten der Folie) auf die Oberfläche, die zuvor mit einem speziellen Pulverlack beschichtet wurde, übertragen wird.

Sie erhalten eine dauerhafte, aber dennoch dekorative Beschichtung, die täuschend Holz (z.B. Kiefer, Eiche, Buche usw.), Marmor oder jedem anderen Muster aus der Musterpalette ähnelt.

Eine so breite Anwendung dieser Technologie ist dank ihrer zahlreichen Vorteilen möglich.

Dazu gehören beispielhaft:

- originelles, ästhetisches und dekoratives Aussehen;
- breite Palette der verfügbaren Designmustern;
- hohe mechanische und chemische Beständigkeit;
- Witterungsbeständigkeit;
- unveränderlicher Glanz und Farbe über viele Jahre hinweg;
- perfekt glatte Oberfläche;
- Umweltfreundlichkeit.



Diese Technologie wird für folgende Beschichtungen verwendet:

- Profile und Bleche;
- Fassadenpaneele, Türpaneele u. ä.;
- Fensterbänke, Spenglerarbeiten, Jalousien, Rollläden u. ä.;
- ausgewählte Elemente der Stadtmöbel;
- Gerätegehäuse und viele andere.

Lackbeschichtungen DEKOR

- maximale Blechoberfläche: 1,25 m x 2,5 m
- maximale Profilgrößen: 7,00 m x 1,10 m x 0,20 m



QUALITÄT



DOKUMENTIERTE QUALITÄT

- Internationales QUALICOAT Zertifikat, Nr. 1505
- Zertifikat QUALANOD nr. 1812.
- Zertifikat AQAP 2110:2016
- Qualitätszertifikat Nr. 320106014/5
- ausgestellt von DEKRA Certyfication sp. z o.o.
- Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001:2015 für Lackieranlagen und Metallbearbeitung

In unserem **eigenem chemischen Labor** führen wir Tests und Analysen von aktiven Bädern sowie Tests von Fertigprodukten durch.

Umfang der Untersuchungen:

- Schichtdickenmessung
- Glanzkontrolle
- Farbmessung
- Prüfung des Haftvermögens
- Tiefungsversuch
- Biegeversuch
- Schlagprüfung
- Korrosionstests in der Salzsprühkammer
- Korrosionstests in der Säurekammer
- Ätzrate
- Masse der Chrom-Konversionsschicht
- Dichte der Titanschicht



TRANSPORT UND LOGISTIK

Wir verfügen über einen Fuhrpark mit 12 Lastwagen mit einer Kapazität von bis zu 24 Tonnen

Die Woiwodschaften werden einschließlich Abholung und Lieferung von Materialien

Ständiger Transport zwei- bis dreimal pro Woche in jeder der bedienten Woiwodschaften.

Woiwodschaften bedient durch den internen Transport von ABC Colorex





METALL- BEARBEITUNG

Wir haben Laserschneidmaschinen bis
max. 10 kW:

Bystronic Bystar Fiber 3015 6kW;

Bystronic Bystar Fiber 3015 10kW;

TruLaser 3030;

TruLaser 3040

maximale Blechgröße:
die mit Laser geschnitten werden

4000 x 2000 mm

Maximale Schnittstärke
der einzelnen Materialien

Aluminium - 30 mm

Inox - 30 mm

Schwarzstahl - 25 mm

Kupfer - 15 mm

Messing - 12 mm



LASERSCHNEIDEN

Laserschneiden ist eine moderne Bearbeitungsform, die sich von ihrer traditioneller Entsprechung durch das Schneidmittel unterscheidet. Beim Laserschneiden haben wir mit Laserstrahlung und technischem Gas hoher Reinheit zu tun. Das Schneidverfahren erfolgt mit einer der ausgewählten Methoden. Es kann Brenn-, Schmelz- oder Sublimierschneiden sein.

Laserschneiden von Blech ist genau, präzise und äußerst effektiv. Damit kann schnell die gewünschte Form mit einer Schnittgenauigkeit von bis zu 0,1 mm erreicht werden.

Ein wichtiger Vorteil dieser Lösung ist auch die Tatsache, dass sie eine 100%ige Wiederholbarkeit bietet, was in der Großhandelsproduktion äußerst wichtig ist. Das Verfahren garantiert gleiche Elemente, unabhängig davon, ob es sich um ein Element vom Anfang oder vom Ende der Serie handelt.

Laserschneiden von Blech wird mit Hilfe moderner technologischer Programme durchgeführt, mit denen beliebige Schnittformen erreicht werden können. Wichtig ist auch, dass Laserschneiden nicht nur Genauigkeit und Präzision, sondern auch eine optimale Materialausnutzung bietet. Weniger Verlust heißt auch weniger Kosten. Damit ist die finanzielle Effizienz einer solchen Bearbeitung viel höher.

LASERSCHNEIDEN VON ROHREN UND PROFILEN

Lasertube BLM ADIGE LT8.20 FIBER.:

Hochleistungslasersystem.

Automatische Vorrichtung zur Bearbeitung von Rohren und offenen Profilen mittels Laserstrahl.

Vollautomatisches System zum Beladen, Schneiden und Entladen bearbeiteter Werkstücke mit höchster Flexibilität und Effizienz.



Möglichkeit zum Schneiden von Rohren mit Querschnitten:

- RUND – mit einem Durchmesser von 12 bis 240 mm,
- QUADRATISCH – mit einer Seitenlänge von 12 bis 200 mm;
- RECHTECKIG UND OVAL FLACH eingeschrieben in einen Kreis mit einem Maximum Durchmesser von 240 mm

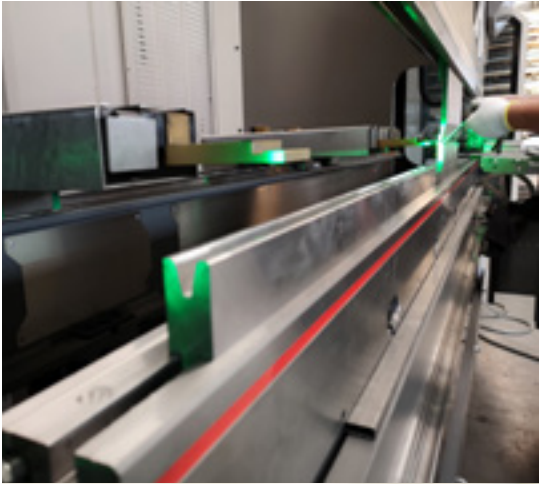
maximale Elementlänge: 6500 mm;

maximales Materialgewicht: 40 kg/m.

Folgende offene Profile können geschnitten werden:

- FLACH - VON 40 X 5 BIS 200 X 12 MM;
- C-, U-PROFILE – VON 30 X 20 BIS 200 X 150 MM,
- IN EINEN KREIS MIT EINEM DURCHMESSER EINGESCHRIEBEN VON 280 MM;
- L-PROFILE – VON 30 X 20 BIS 150 X 150 MM ODER 200 X 120 MM.





METALLBEARBEITUNG

SONSTIGE DIENSTLEISTUNGEN
IN UNSEREM ANGEBOT



UMFASSENDE
AUFTRAGSABWICKLUNG



REVOLVERSTANZEN

Mit der Stanzmaschine können die Elemente nicht nur geschnitten oder perforiert, sondern auch geformt werden, dazu gehören:

- Tiefprägung
- Biegen
- Gewindeschneiden
- Anfasen der Öffnungen.

Dank diesen Möglichkeiten können wir den Auftrag umfassend und vollständig ausführen.

Diese Fähigkeit, diverse Aufträge abwickeln zu können, unterscheidet uns von der Konkurrenz und macht uns zu einer der besten Entscheidungen für unsere Kunden.

PRIMA POWER Punch Genius 1225D
FINN POWER Shear Genius

- Stanzkraft - 30 Tonnen, ausgestattet mit einem Tisch zur Bearbeitung von Blechbögen
- maximale Größen - 1250 mm x 2500 mm
- Materialstärke - von 0,5 mm bis 4,0 mm.

Möglichkeit der Bearbeitung von folgenden Materialien:
Aluminium • Schwarzstahl • rostfreier Stahl



ALUMINIUM FRÄSEN

Eins der Verarbeitungsverfahren für Aluminium ist das Fräsen, auch Zerspanung genannt.

In der Aluminiumfrästechnologie verwenden wir die moderne Portalfräsmaschine Plotter **Kimla BPF - 2171**, die voll numerisch gesteuert wird.

Damit können wir folgende Elemente bearbeiten:

- Aluminiumbleche und -profile;
- Sandwich-Platten wie Dbond, Plexi, PVC

Arbeitsbereich X-2000mm Y-7000mm, Z-300mm;

Dank dem Einsatz fortschrittlicher Technologien erhalten wir Produkte mit präzise ausgeschnittener Form, mit glatten Kanten und einer genauen Abbildung des eingeführten Designmusters.

Die Detailgenauigkeit, mit der die Muster ausgeschnitten werden können, erlaubt uns, auch sehr gewagte Projekte mit komplexen Formen umzusetzen - nach der technischen Dokumentation.

BLECHBIEGEN

Blechbiegen ist eine Form der Materialbearbeitung

Dabei werden hauptsächlich die Krümmung des Materials gemäß dem angenommenen und vorgegebenen Projekt verändert.



Es gibt drei grundlegende Biegeverfahren, die aufgrund der verwendeten Maschinen unterschieden werden.

Das sind nämlich:

- Pressbiegen, mit Hilfe von Stanzwerkzeugen;
- Rollbiegen;
- Ziehbiegen.

Es gibt auch drei Phasen des Blechbiegeverfahrens, die notwendig sind, um die gewünschte Form dauerhaft und effizient zu erzeugen. Das sind:

- elastische Biegung;
- plastische Biegung;
- Nachstanzen.

Dank unserem umfangreichen Maschinen- und Werkzeugpark können wir standardisierte und untypische Projekte umsetzen.

Wichtige Parameter, die vor der Beauftragung mit Blechbiegearbeiten bekannt sein sollen, sind unten aufgeführt:

- 11 - Abkantpressen
- 170 Tonnen - maximale Stanzkraft
- 4250 mm - Höchstlänge des gebogenen Materials
- 8 mm - Höchststärke des gebogenen Materials
- +/- 0,05 mm - Biegegenauigkeit

SCHWEISSEN, WIDERSTANDSSCHWEISSEN, BOHREN, ANFASEN, NACHSCHWEISSEN, EINPRESSEN VON VERBINDUNGSELEMENTEN

Um die Bedürfnisse unserer Kunden voll und ganz zu befriedigen, haben wir unser breites Angebot um zusätzliche, aber gleichzeitig mit unserer Haupttätigkeit verbundene Dienstleistungen erweitert:

- Schweißen
- Widerstandsschweißen
- Bohren
- Gewindeschneiden
- Anfasen
- Einpressen und Nachschweißen von Verbindungselementen

Das Schweißverfahren erfolgt an drei Stationen mit TIG- und MIG-Verfahren. Wir können für Sie Baustahl, Edelstahl und Aluminium schweißen.

Das Bohren, Gewindeschneiden und Anfasen der Öffnungen erfolgt an drei modernen Tischbohrmaschinen.

Mit dem Punktschweißen von Blechen können dauerhafte Verbindungen von mindestens zwei Elementen wie: Streifen, Profile oder Stäbe, erreicht werden.

Dank dem Nachschweißen und Einpressen von Verbindungselementen wie Bolzen, Einnietmuttern u.ä. kann, in Kombination mit anderen angebotenen Dienstleistungen, die Fertigung von einem kompletten Produkt für unseren Kunden innerhalb eines Unternehmens erfolgen.

Darüber hinaus verfügen wir über ein gut ausgebautes Logistik- und Transportnetz, dank dem wir in den bedienten Woiwodschaften nicht nur das Material abholen, sondern auch fertige, abgeschlossene Arbeitsergebnisse liefern können.

Ein derart organisierter Kundendienst kommt den verschiedenen Erwartungen unserer Kunden entgegen.

Für alle oben genannten Arbeiten garantieren wir hohe Qualität, Pünktlichkeit und beste Preise.

Für unsere Kunden bedeutet das Zeit- und Geldersparnis. Sie müssen nicht nach weiteren Subunternehmern suchen, Fristen abwarten und Preisangebote analysieren.





L 2T2

ADAMU KESKAD THOENOV
aparatul este utilizat
doar pentru scopurile
pentru care este conceput





KONTAKT

MARKETING- UND VERKAUFSABTEILUNG

PULVERBESCHICHTUNG | METALLBEARBEITUNG

Kinga Zwolak
k.zwolak@colorex.pl

+48 600 070 083

Jakub Hajduk
j.hajduk@colorex.pl

+48 600 070 217



ul. Łucznanowicka 30
31-766 Kraków
tel.: +48 12 688 66 00
e-mail: abc@colorex.pl



COLOREX
ABC

WWW.COLOREX.PL