



MAGNASET™ EMISSIONSREDUZIERTES FURANHARZ

Case Study



Emissionsschutz am Arbeitsplatz bei Bosch Rexroth

MAGNASET™ Furanharz reduziert die Emissionen am Arbeitsplatz

» Hintergrund

Im Kurzinterview schildert Holger Hartig, Produktionsleiter bei der Bosch Rexroth AG, die Gründe für die Umstellung auf das Furanharz MAGNASET™ und die daraus resultierenden Vorteile.

Arbeitsplatz Rexroth ist Partner der weltweiten Maschinen- und Anlagenbau-Industrie und zeichnet sich durch technologische Spitzenleistungen aus. An seinem Hauptsitz in Lohr am Main betreibt das Unternehmen mit dem Bereich Form- und Gießtechnik auch eine eigene Gießerei. Diese bedient sowohl den gesamten Bosch-Rexroth-Konzern als auch Kunden außerhalb der Unternehmensgruppe. Die Abnehmer der gegossenen Produkte sind in vielen Bereichen des Maschinen- und Anlagenbaus zu finden; so fertigt der Betrieb beispielsweise hydraulische Komponenten, Teile für die Kugellagerindustrie oder für den Schiffbau.

Soziale und ökologische Belange spielen für Bosch Rexroth seit jeher eine wichtige Rolle. Das Unternehmen legt daher auch großen Wert auf eine energieeffiziente sowie umwelt- und mitarbeiterschonende Produktion. Aus diesem Grunde stellte Bosch Rexroth im Jahr 2013 auf das nicht toxische Furanharz MAGNASET™ um.

ASKCHEMICALS
We advance your casting



>> Frage #1

Wie kam es zu der Entscheidung für den Binder MAGNASET™, Herr Hartig?

Hartig:

Wir haben uns ganz eindeutig aus Gründen des Umwelt- und des Arbeiterschutzes für das Produkt entschieden. Bei Bosch Rexroth werden nämlich genau diese Aspekte – Umweltschutz wie auch Arbeiterschutz – großgeschrieben und so lag die Entscheidung für diesen Binder quasi auf der Hand. MAGNASET™ ist – mit einem freien Furfurylalkoholgehalt von unter 25 Prozent – das umweltfreundlichste Furanharz auf dem Markt.

>> Frage #2

Die ökologischen und sozialen Aspekte sind eine Sache, doch wie steht es um die technischen Eigenschaften? Konnten Sie hier Unterschiede zum Vorgängersystem feststellen?

Hartig:

Wir mussten das Produkt zwar freifahren, aber einen großen Unterschied zum Vorgängersystem konnten wir nicht feststellen. MAGNASET™ ist genauso leistungsfähig wie das zuvor eingesetzte Furanharz – vielleicht sogar noch etwas reaktiver.

MAGNASET™-Binder decken die breite Palette unterschiedlicher Gussarten ab. MAGNASET™ HP 101 ist aufgrund seines niedrigen Stickstoffgehaltes und seiner guten Wärmestabilität für duktilen Eisen und Gussstahl besonders geeignet. MAGNASET™ HP 301 dagegen ist ein „Allrounder“ für kleine und mittelgroße Gießformen. Zur Aushärtung von MAGNASET™-Harzen können Standard-Katalysatoren wie der Härter GS II oder der Härter Rapid 03 (PTS-haltige Säuren) verwendet werden.

>> Frage #3

Die Produktumstellung wurde sicherlich von ASK Chemicals begleitet. Wie wichtig ist Ihnen die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Ihren Lieferanten?

Hartig:

Uns ist es selbstverständlich wichtig, dass wir gut betreut werden. Dazu gehören einerseits Themen wie termingerechte Lieferungen und auch ein gutes Maß an Flexibilität der Lieferanten. Sehr großen Wert legen wir andererseits aber auch auf eine partnerschaftliche und zukunftsgerichtete Zusammenarbeit. Wird etwa ein neuer Binder oder eine neue Schlichte bei uns getestet und eingeführt, möchten wir vom Lieferanten auch dabei hinreichend betreut und begleitet – und nicht mit der Einführung alleingelassen – werden.

Wir sind nun schon lange Kunde von ASK Chemicals und ich muss sagen, dass wir uns mit diesem Partner an unserer Seite immer gut aufgehoben gefühlt haben.

Der regelmäßige Austausch hinsichtlich neuer Technologien und das gemeinsame Entwickeln von Lösungen auf konkrete Fragestellungen spielt bei uns eine sehr große Rolle und wird aktiv in der Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten gelebt und gefördert.



ASKCHEMICALS
We advance your casting

