

## POEDERCOATER IN STEEDS MEER MARKTEN ACTIEF

# Voorloper in chroom-6 vrije voorbehandeling

**Al 10 jaar hanteert Schoen bv een chroom-6 vrije werkwijze. De Zaanse poedercoater is daarmee ruim op tijd klaar voor de nieuwe wetgeving die volgend jaar van kracht wordt. Dankzij een innovatieve manier van werken bedient het bedrijf een steeds breder klantenpakket.**

De rails aan het plafond van de 5500 m2 grote productieruimte van het Zaanse Schoen bv vormt een enorm netwerk, dat oogt als een ran-geerterrein. Hierlangs schuiven de opgehangen stalen en aluminium werkstukken die het proces van poedercoating doorlopen. Eigenaar en directeur Johan Oberink legt de verschillende stappen in het proces geduldig uit. Het metaal dat deze oppervlaktebewerking ondergaat, krijgt in een eerste tunnel een voor-

behandeling die bestaat uit beitsen en ontvetten. Dan gaat het metaal achtereenvolgens door twee spoelbakken met demi-water om alle behandelings- en beitsresten van het oppervlak af te spoelen. In het laatste deel van de tunnel krijgt het een conversiebad, een voorbehandeling tegen corrosie. Dan gaat het metaal achtereenvolgens in twee spoelbakken met demi-water om alle behandelings- en vuilresten van het oppervlak af te spoelen, om vervolgens aan de rails door een droogoven te glijden. Voor het poedercoaten moet het oppervlak namelijk volkomen rein en droog zijn. Poedercoating is een elektrostatisch verfproces, waarbij met perslucht negatief geladen poeder wordt verstoven op een positief geladen werkstuk. Het poeder wordt met de coronamethode door generatoren opgeladen tot 60 kV en blijft door de elektrostaticiteit tijdelijk plakken aan het oppervlak. Dan schuift het werkstuk door naar de oven, waar het poeder bij 180 tot 200 graden Celsius uithardt. Voor de behandeling, die Qualicoat Seaside wordt genoemd, is de beitscapaciteit hoger. De beitsafname is 2 g/m<sup>2</sup> in plaats van de gebruikelijke 1 g/m<sup>2</sup>. Dit garandeert een extra goede corrosiewerendheid. Daarnaast maakt een werkstuk bij Seaside-kwaliteit een extra rondje voor een tweede laag coating.

*‘We hebben geen luchthanger-  
tjes zeggen we weleens tegen  
nieuwe klanten’*

De oven die bij Schoen bv in Zaandam staat, heeft een omvang van 8250x2000x500 mm,

waardoor deze poedercoater ook het grote werk aan kan. Eenmaal uit de oven hangt een werkstuk af te koelen. Commercieel directeur Lester Claassens: ‘Vooral in de zomer kan het flink warm worden in de hal, want de afkoelende werkstukken zijn net kachels.’

### VAN COWBOY NAAR INNOVATOR

Claassens is een ‘jonkie’ bij Schoen bv, waar zestien mensen werken; hij is er vier jaar geleden bijgekomen. Oberink loopt al wat langer mee. Hij heeft oprichter meneer Schoen nog meegeemaakt, die hem aannam als technisch leidinggevende. “Meneer Schoen was schilder en een ondernemende man”, vertelt Oberink. “Hij begon naast zijn schildersbedrijf een autospuitrijtje en ging ook deuren lakken voor een deurenfabrikant. Al snel ging Schoen naast het natlakken over op poeder, maar die werd er toen nog niet met elektrostaticiteit opgebracht. We spreken nu over ruim 50 jaar geleden. Het was vooral veel uitproberen. Schoen begon als cowboy en pas later kwam de kennis.” Schoen werkte al ruim 10 jaar met poedercoating toen hij Oberink, een werktuigbouwkundige uit de metaalsector, in zijn bedrijf opnam. Oberink bracht aan de lopende band technische verbeteringen aan. “Ze moesten hier ontzettend veel schuren om de afgekeurde werkstukken in orde te maken. Het was mijn taak om dat te doorbreken.” Behalve het omlaag brengen van de faalkosten en het efficiënter inrichten van het productieproces, verbeterde hij het ophangwerk. Dankzij de professionaliseringsslag, die Oberink voortzette nadat hij het bedrijf had overgenomen, begon Schoen bv te floreren. Oberink relativeert zijn inbreng direct met een lachje: “Ach, in het land der blinden is eenoog koning.”

### LUCHTHANGERS

“We hebben nog geen luchthangertjes. Dat zeggen we weleens tegen nieuwe klanten als ze niet beseffen dat wij punten nodig hebben om een metalen werkstuk op te hangen”, zegt Obe-



Johan Oberink (l) en Lester Claassens: ‘We denken graag mee met duurzame initiatieven.’

rink. In de meeste gevallen bedenken ze bij Schoen bv zelf een oplossing en soms vragen ze klanten om al eerder een nokje te lassen of een gaatje extra te boren. Een mooie uitdaging noemt Claassens de fietsenlijn die ze afgelopen tijd hebben gedaan. “Een fietsverhuurbedrijf in Amsterdam laat gebruikte fietsen ontlakken en door ons poedercoaten. Omdat het een behoorlijke batch was, konden we hiervoor een productielijn opzetten. Maar dan is het wel even puzzelen hoe je de frames zo ophangt dat je ze omsluitend kunt spuiten. We denken graag mee met dit soort duurzame initiatieven, omdat we het als een belangrijke pijler van het bedrijf zien.” Een recent project op Zeeburgereiland in Amsterdam weerspiegelt de ambitie van Schoen bv. De jarenlange kennis van poedercoaten werd gebruikt om een nieuw poeder te ontwikkelen voor strekmetalen balkonhekken. Deze primer zorgt voor een verhoogde kantendekking en daarmee voor een aanzienlijke verlenging van de levensduur.

Veel werk, waaronder gevelprofielen, kan moeiteloos door de spuitstraat, waar een spuitrobot het werk doet. Maar er zijn ook werkstukken die een ‘soort kooi van Faraday zijn’ en toch

omsluitend gecoat moeten worden. Die spuiten ze bij Schoen bv met de hand. Claassens: “Daar komt het vakmanschap ook om de hoek kijken.” Tegenwoordig richt Schoen bv zich steeds meer op specialistisch werk en het ontzorgen van de klant. “Waar het bedrijf ooit vooral bulkwerk deed voor de gevelbouw, doen we nu werk voor steeds meer industrieën, zoals zonwering, kasbouw, straatmeubilair en nu dus ook fietsen. We zijn van bulkwerker meer dienstverlener geworden, we ontzorgen onze klanten bijvoorbeeld door de gecoate producten zodanig te verpakken en te labelen dat handeldhuizen makkelijker kunnen doorleveren aan hun klanten”, zegt Claassens.

### TIEN JAAR CHROOM-6 VRIJ

Hoewel poedercoaten een relatief milieuvriendelijke oppervlaktebehandeling is, kent de voorbehandeling van oudsher een stof die aantoonbaar kankerverwekkend is: chroom-6. Deze stof werd wijdverbreid gebruikt in allerlei verfpocessen, omdat het makkelijk hecht en extra stevigheid biedt als deklaag en bescherming tegen corrosie. In 2017 wordt de toepassing van chroom-6 volgens de Europese REACH-wetgeving verboden. Schoen bv werkte echter tien

jaar geleden al, als één van de eerste in Nederland, chroom-6 vrij, met een chroom-3 alternatief. “Het werd duidelijk wat je je werknemers aandoet als je ze aan chroom-6 blootstelt,” zegt Oberink. Dus toen hij 10 jaar terug toe was aan een verbouwing in zijn bedrijf, wilde hij ook meteen aanpassingen om chroom-6 vrij te gaan werken. “Het moment was daar, ook al wisten we niet goed waar we aan begonnen. Onze chemicaliënleverancier verzekerde ons dat het toenmalige alternatief vergelijkbare resultaten gaf. Niet dus. Het vergde heel wat zoekwerk voor we het voorbehandelingsproces weer terug op de rit hadden. Ik ben in het buitenland gaan kijken en we zijn overgestapt naar een andere chemicaliënleverancier.”

Oberink denkt terug aan deze periode als een lastige fase in de ontwikkeling van zijn bedrijf. Tegenwoordig is de overstap naar chroom-6 vrij werken een stuk eenvoudiger. Maar met een lach vervolgt hij meteen: “Toch leverde dit hele gedoe ons een voorsprong op, op bedrijven die nog snel moeten overstappen voor 2017. Zij missen dat hele leerproces. Als ik nu ook maar ergens een foutje zie, dan weet ik meteen waar ik het moet zoeken.” •