J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Presseinformation
Januar 2026

WAGNER auf der PaintExpo 2026:
Nachhaltige & smarte Lösungen für den Beschichtungsprozess

Auf der Weltleitmesse wird WAGNER auf dem mit 200 qm größten Messestand wieder nicht zu übersehen sein. Es werden aktuelle Highlights und Weiterentwicklungen im Bereich Nasslack- und Pulverbeschichtung präsentiert, ergänzt durch die große Bandbreite an Serviceleistungen und digitalen Angeboten. Unter dem **Motto "Better for you"** geht es um Lösungen, die die Arbeit von Beschichtern einfacher machen - durch intuitive Bedienung, ressourcenschonenden Materialeinsatz, optimierte Prozesse und mehr Automatisierung für höhere Produktivität.

Ein Highlight im **Nasslackbereich** ist das TOPFINISH Bell 2 System: Mit der neuen Generation Hochrotationszerstäuber in Kombination mit der modularen Steuerung WACON Spray ist Hochrotationstechnologie so einfach wie nie. Messebesucher können außerdem u. a. den innovativen Spülprozess Activeflush erleben. Individuelle Branchenlösungen gemeinsam mit Walther Pilot sind ein weiterer Schwerpunkt, genauso wie das Thema Emaillebeschichtung.

Im Bereich **Pulver** stehen hocheffiziente Lösungen und digitale Features im Mittelpunkt – von manuellen Anwendungen bis hin zu High-End-Automatik. Flowsense, die automatische Regelung der Pulvermenge, hat sich in der Praxis bereits bewährt. Die Besucher können interaktiv erleben, wie diese Technologie die Prozesseffizienz von Pulverbeschichtungsanlagen deutlich steigert. Bei der Sprint 2 Handanlage gibt es spannende Neuerungen, die die tägliche Arbeit für manuelle Anwender zusätzlich erleichtern. Außerdem geht es auch im Pulverbereich um das Thema Emaillebeschichtung.

Auf dem Messestand wird es auch verschiedene **Live-Vorführungen** geben. Neben den Highlights im Nasslack- und Pulverbereich stellt WAGNER dabei auch spannende Neuheiten der IoT-Plattform COATIFY vor. Über dieses Tool sind Anwender jederzeit und von überall über den aktuellen Prozessstatus ihrer Beschichtungsanlage informiert. Als zusätzliches Highlight können Besucher außerdem eine besondere Überraschung erleben, die sie verzaubern wird – vorbeischauen lohnt sich!

Hier geht es zum WAGNER Stand: Halle 3, Stand 3330.

J. Wagner GmbH
a Member of
WAGNER GROUP

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Weitere Informationen: https://www.wagner-group.com/de/industrie/paintexpo/

Bilder:

Die Sprint 2 Handanlage erleichtert mit ihren Assistenzfunktionen die Arbeit bei manuellen Beschichtungsaufgaben.

Die neue Generation Hochrotationszerstäuber TOPFINISH Bell 2 in Kombination mit dem modularen Steuergerät WACON Spray machen Hochrotation so einfach wie nie.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Tanja-Christina Musik
Corporate Communications
Pressesprecherin

T +49 7544 505-1326
M +49 1515 2637728
tanja-christina.musik@wagner-group.com

Medieninformation
13.04.2026

Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH wird Teil der J. Wagner GmbH

Gemeinsam unter einer starken Marke + Kunden profitieren von umfassendem Angebot für Oberflächenbeschichtungstechnik

Markdorf // Im Geschäftsjahr 2026/27, das am 01.02.2026 begonnen hat, wird die bisherige, langjährige WAGNER-Tochterfirma **Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH** Teil der **J. Wagner GmbH** und tritt künftig mit der global starken Marke **WAGNER** auf. Die Marke WAGNER steht weltweit für innovative Technologien für die Beschichtung von Oberflächen in Heimwerk, Handwerk und Industrie. Industrie-Kunden von WAGNER profitieren von der nahezu kompletten Technologiebandbreite für die industrielle Beschichtung. Dank der weltweiten WAGNER-Vertriebsstruktur und der internationalen Bekanntheit der Marke WAGNER kann das bisherige WALTHER-Geschäft international erfolgreich weiterwachsen. Michael Müller, CEO der Unternehmensgruppe WAGNER und Geschäftsführer der J. Wagner GmbH, sieht in der Fusion *„den nächsten Entwicklungsschritt von WAGNER mit dem Ziel, Komplexität zu reduzieren, Synergien zu nutzen und die Zukunft der Unternehmensgruppe nachhaltig zu stärken“.*

Die drei Standorte in Deutschland – Markdorf, Wuppertal und Struthütten – werden ihre Stärken ausbauen und noch enger zusammenarbeiten. Ralf Mosbacher, bisher Geschäftsführer der Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH, ist seit 01.02.2026 auch Mitglied der Geschäftsführung der J. Wagner GmbH. Er ist weiterhin Ansprechpartner für das bisherige WALTHER-Geschäft und wird dessen Weiterentwicklung und Integration in die J. Wagner GmbH vorantreiben.

Ralf Mosbacher leitet die Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH mit aktuell knapp 150 Mitarbeitenden seit 2020. Seitdem hat er das Unternehmen mit seinen Standorten Wuppertal und Struthütten erfolgreich entwickelt und dessen Kompetenzen in die arbeitsteilige Zusammenarbeit der WAGNER-Unternehmensgruppe vermehrt eingebracht. So erfüllt beispielsweise das Werk Struthütten die Funktion eines Kompetenzzentrums für Laser- und Schweißarbeiten innerhalb der WAGNER-Unternehmensgruppe und produziert Zyklone für die Pulverbeschichtung. In Ergänzung zu seinen geschäftlichen Aufgaben engagiert sich Ralf Mosbacher im Branchenverband VDMA und ist seit mehreren Jahren Mitglied im Vorstand der VDMA Fachabteilung Oberflächentechnik.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Ralf Mosbacher, *J. Wagner GmbH*

Foto: WAGNER

Über WAGNER

Die J. Wagner GmbH mit Sitz in Markdorf (Bodenseekreis) ist Teil der Unternehmensgruppe WAGNER. WAGNER ist einer der weltweit führenden Hersteller von Geräten und Anlagen zur Oberflächenbeschichtung mit Pulver- und Nasslacken, Farben und anderen flüssigen Materialien. Die Anfänge des Unternehmens reichen zurück bis ins Jahr 1947. Seither setzt WAGNER Qualitätsmaßstäbe und bietet Industrieunternehmen, Handwerksbetrieben und Heimwerkern wirtschaftliche, zuverlässige und bedienerfreundliche Lösungen, die sich durch hohe Qualität und zukunftsweisende Technologien auszeichnen. Die WAGNER-Unternehmensgruppe mit Sitz in Altstätten (Schweiz) wird weltweit von rund 1.800 Mitarbeitern in 20 operativen Unternehmen und rund 400 Vertretungen repräsentiert. Eigner von WAGNER sind die Josef-Wagner-Stiftungen, die ausschließlich gemeinnützige, karitative Ziele verfolgen.

Mehr Informationen unter www.wagner-group.com

Wagner International AG
A Member of WAGNER

Industriestraße 22
9450 Altstätten/SG
Schweiz
www.wagner-group.com

Presseinformation
14.04.2026

Tanja-Christina Musik
Corporate Communications
Pressesprecherin J. Wagner GmbH

T +49 7544 505-1326
M +49 1515 2637728
tanja-christina.musik@wagner-group.com

WAGNER expandiert nach Südamerika

Der Spezialist für Beschichtungstechnik eröffnet neue Niederlassung in Brasilien

Altstätten/Sao Paulo || WAGNER, einer der Weltmarktführer für Beschichtungstechnologie, hat die J. Wagner Brasil Ltda. gegründet. Die neue Niederlassung hat ihren Sitz in Campinas bei Sao Paulo, Brasilien, und ist mit Blick auf das zu erwartende Wirtschaftswachstum Südamerikas strategisch bestens positioniert. *„Mit unserem neuen Unternehmen in Brasilien stärken wir unsere Präsenz vor Ort, können schnell auf die Anforderungen unserer südamerikanischen Kunden reagieren und ihnen unseren besonderen WAGNER-Service bieten“*, sagt Christian Pustlauk, Vice President Europe & South America von WAGNER.

Michael Müller, einer der beiden CEOs der WAGNER-Unternehmensgruppe, stellt die Gründung eines eigenen Unternehmens in einen größeren Rahmen: *„J. Wagner Brasil Ltda. ist von uns ein klares Bekenntnis zum südamerikanischen Markt und unterstreicht die strategische Bedeutung, die Brasilien als weltweit sechstgrößte Volkswirtschaft und größte des Kontinents einnimmt.“* Sao Paulo bietet aufgrund seiner regionalen Lage einen hervorragenden Zugang zu den Märkten Südamerikas.

WAGNER ist in Brasilien bereits seit mehr als 30 Jahren über Distributoren aktiv, ist führender Anbieter im Bereich der Pulverbeschichtung und gilt als maßgebliche Referenz in der Nasslackbeschichtung sowie im DIY-Segment. Von Sao Paulo aus betreut WAGNER künftig Partner und Kunden aus der industriellen Beschichtungsindustrie. Hervorragender Kundenservice vor Ort, gute Zusammenarbeit und die innovativen WAGNER-Produkte stehen dabei an erster Stelle, hinzu kommt die Stärkung von Partnerschaften in der Region.

Die Niederlassung in Campinas verfügt über einen modernen Showroom für Anwendungstests, eine effiziente lokale Logistik für kritische Bauteile sowie einen spezialisierten, technischen Support für die Transport-, Agrar- und Möbelbranche.

Das neu gegründete Unternehmen J. Wagner Brasil Ltda. steht unter der Leitung von Managing Director André Da Poian. Der Maschinenbauingenieur mit einem MBA in Marketing und mehr als 30 Jahren Erfahrung in der Oberflächenbeschichtung war bereits in den vergangenen Jahren für WAGNER in Südamerika tätig und bringt umfassende Branchenexpertise in seine neue Rolle ein.

Wagner International AG
a Member of WAGNER

Industriestraße 22
9450 Altstätten/SG
Schweiz
www.wagner-group.com

André Da Poian, Managing Director J. Wagner Brasil Ltda.

Foto: J. Wagner Brasil Ltda.

Über WAGNER

Die J. Wagner GmbH mit Sitz in Markdorf (Bodenseekreis) ist Teil der Unternehmensgruppe WAGNER. WAGNER ist einer der weltweit führenden Hersteller von Geräten und Anlagen zur Oberflächenbeschichtung mit Pulver- und Nasslacken, Farben und anderen flüssigen Materialien. Die Anfänge des Unternehmens reichen zurück bis ins Jahr 1947. Seither setzt WAGNER Qualitätsmaßstäbe und bietet Industrieunternehmen, Handwerksbetrieben und Heimwerkern wirtschaftliche, zuverlässige und bedienerfreundliche Lösungen, die sich durch hohe Qualität und zukunftsweisende Technologien auszeichnen. Die WAGNER-Unternehmensgruppe mit Sitz in Altstätten (Schweiz) wird weltweit von rund 1.800 Mitarbeitern in 20 operativen Unternehmen und rund 400 Vertretungen repräsentiert. Eigner von WAGNER sind die Josef-Wagner-Stiftungen, die ausschließlich gemeinnützige, karitative Ziele verfolgen.

Mehr Informationen unter www.wagner-group.com

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Presseinformation
Januar 2026

TOPFINISH Bell 2 & WACON Spray: Kompaktes Paket macht Hochrotationszerstäubung so einfach wie nie

WAGNER erweitert seine Bell-Familie: Mit der modular aufgebauten Systemlösung aus dem Hochrotationszerstäuber TF Bell 2 und dem Steuergerät WACON Spray entsteht ein leistungsfähiges Gesamtpaket mit exzellenter Zerstäubung, das Hochrotationsbeschichtung so einfach macht wie nie. Das TF Bell 2 System eignet sich sowohl für prozessoptimierte Serienfertigungen als auch für flexible Produktionsumgebungen mit häufig wechselnden Anforderungen.

Hochrotationszerstäubung ist die Königsdisziplin in der Oberflächentechnik: Sie vereint eine besonders feine Zerstäubung mit sehr hohem Auftragswirkungsgrad bei gleichzeitig hoher Arbeitsgeschwindigkeit. Die Technologie kommt vor allem in der Serienfertigung zum Einsatz, beispielsweise bei Automobil- und Kunststoffkomponenten, in der Holz- und Möbelbeschichtung oder beim Lackieren von Glas. Trotz dieser überzeugenden Vorteile war die Hochrotationszerstäubung bislang vielfach auf High-End-Anwendungen beschränkt, die von der Anlagenplanung über die Inbetriebnahme bis zum produktiven Einsatz besondere Fähigkeiten erfordern.

Mit dem TF Bell 2 System macht WAGNER das Hochrotationsverfahren deutlich einfacher zugänglich. Durch den geringeren Aufwand für Einstellung, Betrieb, Überwachung und Wartung des Beschichtungssystems richtet sich die Lösung nicht nur an erfahrene Anwender, sondern auch an Betriebe, die erstmals mit Hochrotationszerstäubung arbeiten. Zusammen mit den weiterhin verfügbaren Hochrotationszerstäubern (TF Bell 1 und ECH-Varianten) bietet WAGNER nun ein vollumfängliches Glockenportfolio, das auch für spezielle Anwendungen, wie z. B. 2K-Beschichtungen mit integriertem Mischer, oder mit Außenaufladung für Wasserlacke passende Lösungen bietet.

TF Bell 2: Effiziente Zerstäubung mit innovativem Luftlenkring

Die TF Bell 2 arbeitet mit einem sehr sparsamen Luft- und Materialverbrauch. Abhängig von Material, Ausflussrate und Werkstückgeometrie erreicht sie einen Auftragswirkungsgrad von bis zu 90%. Neu entwickelte Luftlenkringe mit schlitzförmigen Öffnungen verteilen die Luft und damit das Material sehr gleichmäßig mit besonders feiner Zerstäubung auf dem Werkstück. Damit erzielt die TF Bell 2 ein ausgezeichnetes Beschichtungsergebnis für verschiedenste Materialien und Werkstücke.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Glockentellergröße und Rändelung lassen sich gezielt an Werkstückform, -größe und Beschichtungsmaterial anpassen. Die Sprühstrahlbreite kann präzise eingestellt werden und deckt einen Bereich von 80 bis 800 Millimetern ab.

Integrierte Hochspannung und vielfältige Einsatzmöglichkeiten

Die TF Bell 2 verfügt über eine integrierte Hochspannungskaskade mit einer Leistung von 8 Watt und eignet sich damit für alle gängigen Lösemittelanwendungen sowie für Wasserlack-Anwendungen mit kleineren Farbküchen (bis ca. 60 Liter). Für Anwendungen mit höherem Leistungsbedarf, etwa bei Wasserlack-Applikationen mit größeren Farbküchen oder größeren Anlagen, wie z. B. in der Räderbeschichtung, kann alternativ eine externe Kaskade eingesetzt werden.

Abhängig von der Produktionsumgebung gibt es unterschiedliche Konfigurationsmöglichkeiten: Die Variante TF RobotBell 2 eignet sich für Roboteranwendungen, die TF Bell 2S für lineare Achsen, Hubgeräte und Installationen ohne Bewegungstechnik. Durch die hohe Modularität sind auch Konfigurationen ohne Hochspannung möglich, z. B. für hochviskose Materialien. Über einen Adapter kann schnell von der Glocke auf eine Airspray-Pistole umgerüstet werden, ohne dass Verschlauchungen geändert werden müssen. Dadurch eignet sich das System sowohl für automatisierte Serienprozesse als auch für kundenspezifische Einsatzszenarien.

Schnelle Farbwechsel und servicefreundlicher Aufbau

Ein modular erweiterbarer Ventilblock ermöglicht das Vorlegen einer zweiten Farbe. Nach dem Spülen des ersten Farbkreislaufs steht die nächste Farbe sofort zur Verfügung, sodass Farbwechsel innerhalb weniger Sekunden möglich sind. Robuste Ventile sorgen für lange Standzeiten. Das innovative Schnellwechselsystem mit Zugentlastung erleichtert den Austausch von Schläuchen und Kabeln. Der demontierbare dreiteilige Luftlenkring lässt sich besonders effizient reinigen und ermöglicht damit über Jahre prozesssicheres Arbeiten. Zusätzlich verhindert der einteilig aufgebaute Glockenteller Farbablagerungen im Inneren der Glocke und trägt so ebenfalls zu einem störungsfreien Beschichtungsprozess bei.

WACON Spray: Intuitive Steuerung und flexible Systemarchitektur

Ob Einsteiger oder Profi: Mit WACON Spray ist die TF Bell 2 schnell einsatzbereit und einfach zu bedienen – ohne vorherigen Programmieraufwand. Alle relevanten Glockenparameter (u. a. Turbinendrehzahl, Lagerluft, Hochspannung, Formlüfte) werden zentral über einen 7-Zoll-Touchscreen gesteuert. Parametereinstellungen lassen sich als Rezepte speichern und bei Bedarf schnell abrufen.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Das Steuerkonzept von WACON Spray ist als modularer Baukasten aufgebaut und lässt sich flexibel an unterschiedliche Produktionsumgebungen anpassen. Es besteht aus mehreren Komponenten, die individuell kombiniert und flexibel montiert werden können.
Das Standalone-Gerät WACON Spray verfügt über die Touchscreen-Bedienung und eignet sich für die 19-Zoll-Rack- oder Desktop-Installation. Mit WACON Extension ist eine Erweiterungsbox ohne Bedienelemente verfügbar. In beiden Gehäusen können bis zu zwei WAMOD Einschubmodule verbaut werden. Diese Module übernehmen die Regelung von Hochspannung, Turbinendrehzahl und Volumenstrom der Zerstäubungsluft. Der Funktionsumfang reicht von Basisfunktionen bis hin zu erweiterten Features für High-End-Anwender. Es werden speziell die Komponenten verbaut, die tatsächlich benötigt werden. Spätere Anpassungen sind jederzeit möglich – mit minimalem Installationsaufwand durch die Kommunikation über den WAGNER Bus. Für die Integration in externe Steuerungen bietet WACON Spray zahlreiche Schnittstellen, darunter digitale und analoge Ein- und Ausgänge oder Profinet Feldbus. Der modulare Aufbau erlaubt unterschiedliche Betriebsarten. Mithilfe zusätzlicher Funktionsmodule lassen sich auch komplexere Systeme realisieren, bei denen bis zu vier Glocken gleichzeitig angesteuert werden.

Eigenständige Funktionsmodule für SPS-Anbindung
Als alternative Variante sind die eigenständigen WACAS Funktionsmodule verfügbar. Diese können direkt an übergeordnete Steuerungen (z. B. SPS oder Robotersteuerung) angebunden werden. Die elektrische Anbindung erfolgt komfortabel über moderne Feldbusse, sodass der Verkabelungsaufwand minimal ist. Aufgrund ihrer kompakten Bauform eignen sie sich ideal für die Montage in Roboterarmen oder platzsparend in Schaltschränken.

Volumenstrom-basierte Luftregelung für maximale Prozesssicherheit
WACON Spray nutzt anstelle konventioneller Druckregelung eine innovative Volumenstromregelung zur Formlufteinstellung. Durch die so jederzeit reproduzierbaren Ergebnisse wird die Übertragung von Rezepten zwischen unterschiedlichen Systemen oder bei einem Umbau der Anlage ermöglicht.

Fazit
Das TF Bell 2 System verbindet hocheffiziente Hochrotationszerstäubung mit einer intelligenten, modularen Steuerung. Das System liefert eine exzellente Oberflächenqualität, reduziert den Material- und Luftverbrauch und vereinfacht Bedienung, Service und die Integration in bestehende Anlagen. Gleichzeitig erfüllt es die neuesten und höchsten Sicherheitsstandards mit globaler Zertifizierung. Damit ist es eine zukunftssichere Lösung, mit der Betriebe ihre Beschichtungsanlagen so auslegen können, dass sie für die nächsten Jahre hocheffiziente und herausragende Ergebnisse erzielen.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Mehr Informationen unter:
https://www.wagner-group.com/de/industrie/produkte/nasslackbeschichtung/produkt/topfinish-robotbell2-bell2s/
https://www.wagner-group.com/de/industrie/produkte/nasslackbeschichtung/produkt/wacon-spray/

Technischer Ansprechpartner TF Bell 2:
Peter Neu
Senior Product Manager Powder
peter.neu@wagner-group.com

Technischer Ansprechpartner WACON Spray:
Frank Schleifenbaum
Senior Portfolio Manager Liquid
frank.schleifenbaum@wagner-group.com

Bilder:

Links: TF Bell 2S für lineare Achsen, Hubgeräte und Festinstallationen
Rechts: TF RobotBell 2 für Roboteranwendungen

Steuereinheit WACON Spray: Grundgerät mit intuitiver Touchscreen-Bedienung

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Die obigen Digitalfotos und weitere Fotos in druckfähiger Auflösung stehen zur Illustration dieser Pressemitteilung zur Verfügung. Es darf nur für redaktionelle Zwecke verwendet werden. Die Verwendung ist kostenlos bei Nennung des Namens „Foto: J. Wagner GmbH". Grafische Bearbeitungen - mit Ausnahme des Freistellens des Hauptmotivs - sind nicht gestattet.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Presseinformation
April 2024

Flowsense setzt neue Maßstäbe: Konstante Schichtdicken dank automatischer Regelung der Pulvermenge

Mit Flowsense bringt WAGNER eine bahnbrechende Technologie auf den Markt, die den Pulverausstoß misst und vollautomatisch regelt. Das Ergebnis: Dauerhaft hochwertige Ergebnisse und reduzierter Pulvereinsatz dank konstanter Schichtdicken. Dies macht Flowsense zum Quantensprung in der Pulverapplikation.

Als Teil der Flowsense-Technologie ist jedes einzelne Förderelement mit hochpräzisen Messsensoren ausgestattet. Das smarte System überwacht den Pulverstrom permanent und gleicht die Pulvermenge mit den Sollwerten ab. Flowsense kann den Pulverausstoß dabei sogar in g/min messen und für jede Pistole einzeln. Die exakte Dosierung der Pulvermenge lässt sich im Rezept speichern und ist dauerhaft reproduzierbar, ganz ohne manuelle Korrekturen, die ohne Flowsense erforderlich sind.

Hohe Qualität & Einsparungen dank konstanter Schichtdicken
Bei Pulverzentren ohne Flowsense muss der Anwender die Pulvermenge selbst überwachen, um rechtzeitig nachregulieren zu können. Der sog. Sägezahneffekt tritt dabei unterschiedlich stark auf und führt im Lauf der Produktion zu ungleichmäßigem Pulverausstoß. Mit Flowsense dagegen werden die Ausstoßparameter selbstständig angepasst und Abweichungen automatisch korrigiert. Das System gleicht sogar Einflüsse auf den Ausstoß aus, z. B. verursacht durch Fluidisierung und schwankende Pulverniveaus. Der Sägezahneffekt wird durch die Regelung auf einen nicht mehr messbaren Mikrosägezahn geglättet. Der Pulverausstoß kann viel besser auf die Zielschichtdicke eingestellt werden, was wiederum den Sicherheitszuschlag minimiert. Das ermöglicht signifikante Pulvereinsparungen. Konstante Schichtdicken innerhalb bestimmter Grenzwerte sind auch ein wichtiges Kriterium für Zertifizierungen durch Qualitätsgemeinschaften für Industriebeschichtung.

Verlängerte Einsatzdauer von Verschleißteilen
Ein weiterer Vorteil ist die vorausschauende Wartung: Da Flowsense den Pulverstrom permanent überwacht, werden z. B. auch Verstopfungen rechtzeitig erkannt und Ausschuss vermieden. Beim Zusammenspiel mit der Injektortechnik gibt Flowsense außerdem Informationen über den aktuellen Zustand der Fangdüsen. Dieser wird auf dem Touchscreen des Pulverzentrums in einem Ampelsystem anschaulich visualisiert. Der Anwender hat den genauen Systemstatus dadurch jederzeit im Blick und

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

erhält fortlaufend Informationen darüber, ob die Beschichtung die gewünschte Qualität erreichen kann. So kann er die Fangdüsen im Handumdrehen und genau dann austauschen, wenn es tatsächlich nötig ist.

Einfache Bedienung & Integration mit IoT

Die Konfiguration und Bedienung von Flowsense erfolgt auf dem Touchscreen des Pulverzentrums mit intuitiver Benutzerführung. Flowsense arbeitet dabei überwiegend im Hintergrund und zeigt relevante Informationen automatisch an. Das smarte System wird auch in die Informations- und Management-Plattform COATIFY von WAGNER eingebunden, mit der man die eigene Beschichtungsanlage intelligent visualisieren kann. Mit detailliertem Wissen über den Anlagenstatus und der Information, welches Rezept aktuell zuverlässig produziert werden kann, kann der Anwender die Produktion kostenoptimiert steuern und nachhaltig planen.

Flowsense überzeugt auch in der Praxis: WAGNER Kunden, die das System bereits im Einsatz haben, können die Vorteile durchweg bestätigen. Die Mitarbeiter in der Beschichtung werden durch die automatisierte Pulvermengenregelung deutlich entlastet. Außerdem berichten die Kunden von sofort erkennbaren Qualitätsverbesserungen.

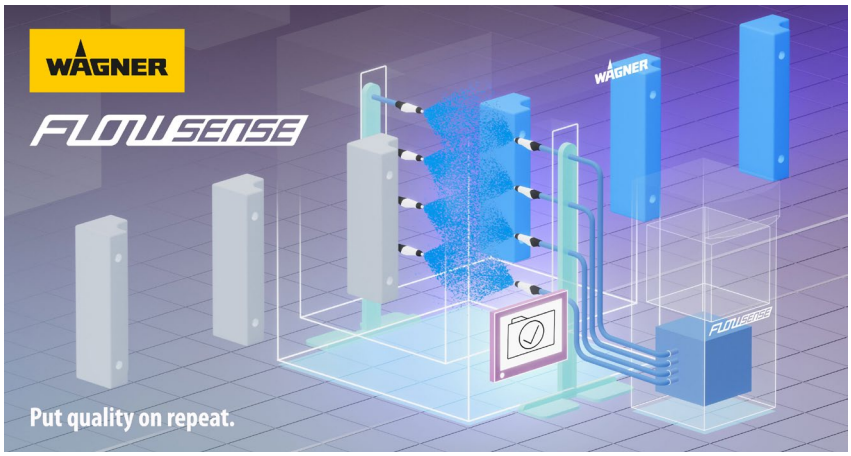
Mehr Informationen unter:

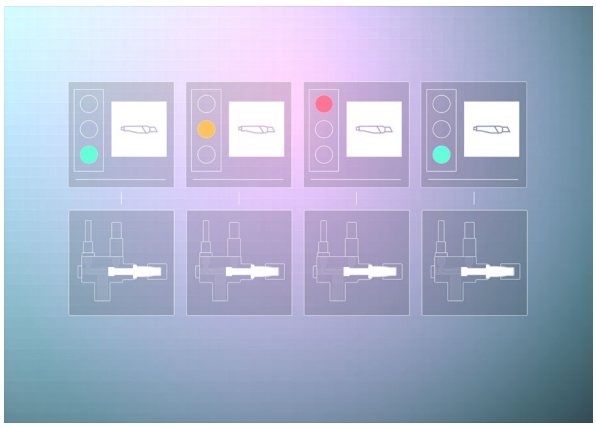
go.wagner-group.com/flowsense

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Bilder:





Auf dem Touchscreen wird der Zustand jeder einzelnen Pistole bzw. jedes einzelnen Injektors in einem Ampelsystem anschaulich angezeigt. Die Aufforderung zum nächsten Verschleißteilwechsel erscheint erst dann, wenn es tatsächlich nötig ist.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Presseinformation
Februar 2025

Sprint 2 Expert: Magische Ergebnisse mit der Meisterlösung für manuelle Beschichtungsaufgaben

Als neuer Bestandteil der Sprint 2 Produktfamilie bietet die Pulver-Handanlage Sprint 2 Expert einzigartige Zusatzfunktionen für besondere Ansprüche. Clevere Assistenzfunktionen wie der WAGNER Wizard und DSO (Digital Surface Optimizer) sowie Möglichkeiten zur Prozessdokumentation machen jeden Anwender im Handumdrehen zum Experten in der manuellen Beschichtung.

Im Frühjahr 2024 brachte WAGNER die Handanlage Sprint 2 auf den Markt – eine neue Generation von Pulverhandanlagen mit innovativen Komponenten und Assistenzfunktionen. Die Sprint 2 Expert komplettiert nun die Produktfamilie. Im Vergleich zur Sprint 2 mit ihrem klassischen Funktionsumfang bietet die neue Variante weitere intelligente Features für noch mehr Komfort bei der Handbeschichtung.

Wie von Zauberhand zum passenden Rezept
Über das Steuergerät WACON Sprint 2 Expert mit 7-Zoll-Touchscreen werden alle relevanten Parameter für den Beschichtungsjob eingestellt. Die intuitive Menüführung bietet auch eine Rezeptverwaltung, Fehlerhistorie, Betriebsstunden- und Wartungszähler sowie ein Nutzermanagement. Das Highlight bei der Steuerung ist der WAGNER Wizard: Mit dem intelligenten Beschichtungsassistenten finden selbst unerfahrene Anwender das passende Rezept für jede Beschichtung. In 5 einfachen Schritten wählt man die Werkstückgeometrie, -größe, Schichtaufbau, gewünschte Schichtdicke und Art des Pulvers, und der Wizard ermittelt anhand dieser Parameter das ideale Rezept. Damit man direkt loslegen kann, liefert er auch gleich Empfehlungen für passendes Zubehör (z.B. Düsentyp, Düsenverlängerung) und den nötigen Pistolenabstand.

Mit der Assistenzfunktion DSO (Digital Surface Optimizer) – die auch in der Sprint 2 integriert ist – können Überladungseffekte wie Orangenhaut oder Kantenaufbau auf Knopfdruck reduziert werden. Dieser Vorteil ist besonders relevant bei dekorativen Beschichtungen auf komplexen Bauteilen bzw. mit anspruchsvollen Pulverlacken.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Neuer Injektor bietet zahlreiche Vorteile

Genau wie die Sprint 2 verfügt auch die Sprint 2 Expert über den neuartigen Quick-Link-Injektor. Optimierte Düsengeometrien reduzieren den Luftbedarf und benötigten Schlauchdurchmesser, wodurch eine deutlich weichere Pulverwolke mit geringerer Geschwindigkeit entsteht. Daraus ergibt sich ein breites Einsatzfeld – von feinen, dekorativen Beschichtungen von Kleinteilen bis hin zum Korrosionsschutz großer Bauteile. Außerdem beschleunigt der Injektor den Reinigungs- und Farbwechselprozess: Per Schnellverschluss können alle Pulver- und Luftschläuche mit einem Handgriff gelöst werden. Der integrierte Abstreifring im Schwenkarm streift das Pulver außen an der Lanze ab. Für noch schnellere Farbwechsel – in weniger als 30 Sekunden – gibt es für die Sprint 2 Expert optional ein spezielles Reinigungsset mit automatisierter Innenreinigung der Ansauglanze.

Prozessdokumentation leicht gemacht

Für ein genaues Monitoring des Pulververbrauchs dient eine Pulverwaage unter der Bodenplatte. Diese zeigt das Gewicht im Pulverkarton an und setzt automatisiert Messpunkte, die in einem Logbuch mit dem aktiven Nutzer, ausgewählten Rezept und Beschichtungszeitraum dokumentiert werden. So lassen sich relevante Beschichtungsdaten bündeln und auswerten. Der Anwender kann sämtliche Prozessdaten zur Weiterverarbeitung per USB vom Steuergerät herunterladen. Optional sind für das Steuergerät zusätzliche Schnittstellen erhältlich, um eine Anbindung an übergeordnete Systeme, Robotertechnik oder eine Cloudlösung – wie z.B. die Informations- und Management-Plattform COATIFY – zu ermöglichen.

Für jeden Einsatz die passende Lösung

Das multifunktionale Kopfmodul der Sprint 2 Expert mit der genormten Lochblech-Struktur bietet staubgeschützte Ablageflächen und Aufhängemöglichkeiten für Werkzeug und Zubehör. Damit bleibt alles ordentlich und griffbereit. Die Handanlage lässt sich auch schnell zu einem Doppelsystem mit zwei Pistolen aufrüsten. Das Kopfmodul bietet hier Platz für den Einbau eines zweiten Steuergerätes.

Sowohl die Sprint 2 als auch die Sprint 2 Expert sind in zwei Varianten erhältlich - für die Pulverförderung direkt aus dem Originalkarton (Sprint 2 Expert B) oder einem 60-Liter-Behälter (Sprint 2 Expert H). Umbauten zwischen den beiden Varianten sind möglich.

Das mobile Becherpistolen-Kofferset (Sprint 2 Expert CG) eignet sich sowohl für Einzelteile und Kleinstmengen, als auch für Labor- und Entwicklungszwecke. Es lässt sich überall einfach aufbauen und direkt aus dem Koffer heraus bedienen. Das 3-Liter-Tischset (Sprint 2 Expert T) beinhaltet neben Steuergerät und Handpistole einen kompakten Rütteltisch mit Aufsatz eines 3-Liter-Fluidbehälters, einen Hi-Coat-Injektor und 9 mm Schlauch. Mit diesem Setup werden extrem feine Beschichtungen erzielt – z.B. in Laborumgebungen, bei Sonderanwendungen wie der zerstörungsfreien Prüfung von Gussteilen oder bei Kleinteilen mit sehr hohen Anforderungen an die Oberflächenqualität (z.B. Felgenveredelung).

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Eine große Auswahl an Zubehör komplettiert das Angebot.

Mehr Infos unter: go.wagner-group.com/sprint-2

Technischer Ansprechpartner:
Thilo Hummel
Product Manager Powder
thilo.hummel@wagner-group.com

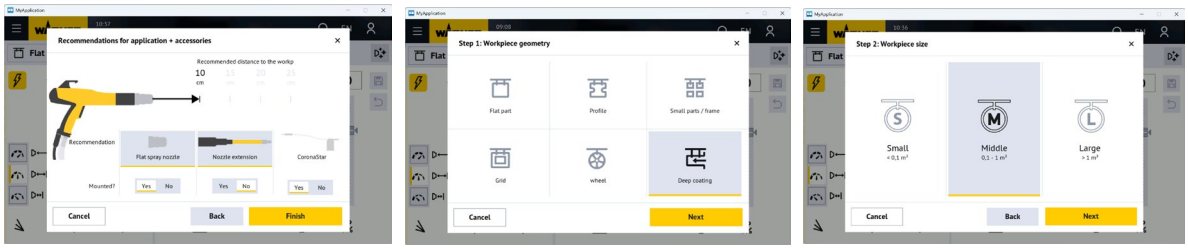
Bilder:

Die Handanlage Sprint 2 Expert ist in zwei Varianten erhältlich - für die Pulverförderung direkt aus dem Originalkarton (Bild links) oder alternativ aus einem 60-Liter-Behälter (Bild rechts).

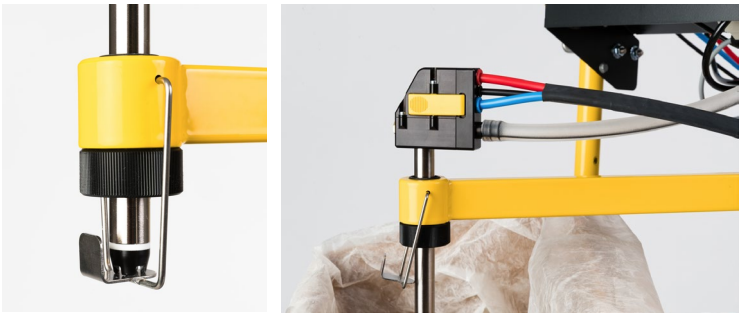
J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

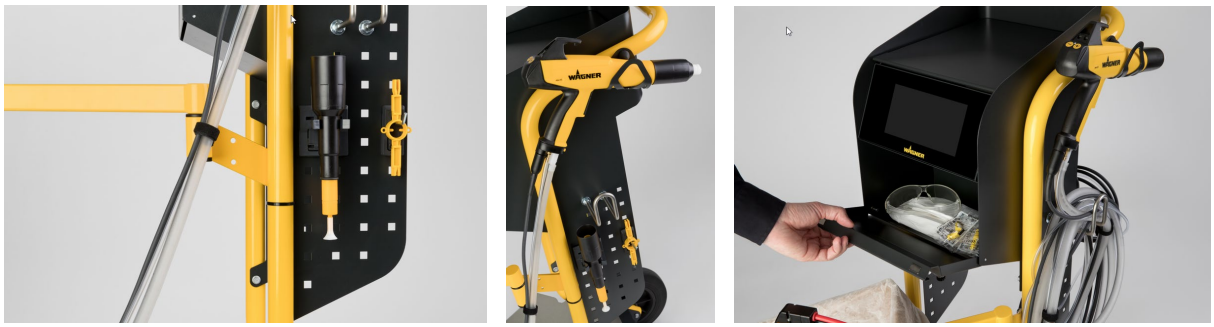
Steuergerät WACON Sprint 2 Expert mit dem WAGNER Wizard Beschichtungsassistenten



Der WAGNER Wizard führt den Anwender in wenigen Schritten zum passenden Rezept.



Links: Abstreifring im Schwenkarm
Rechts: Quick-Link-Injektor mit Schnellverschluss für schnelle Reinigung und Farbwechsel



Multifunktionales Kopfmodul der Handanlage mit Ablageflächen und Aufhängemöglichkeiten für Werkzeug und Zubehör

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Germany
www.wagner-group.com

Links: Mobiles Becherpistolen-Kofferset (Sprint 2 Expert CG), geeignet zur Beschichtung von Einzelteilen und Kleinstmengen
Rechts: 3-Liter-Tischset (Sprint 2 Expert T), geeignet für extrem feine Beschichtungen bei Spezialanwendungen

Die obigen Digitalfotos und weitere Fotos in druckfähiger Auflösung stehen zur Illustration dieser Pressemitteilung zur Verfügung. Es darf nur für redaktionelle Zwecke verwendet werden. Die Verwendung ist kostenlos bei Nennung des Namens „Foto: J. Wagner GmbH". Grafische Bearbeitungen - mit Ausnahme des Freistellens des Hauptmotivs - sind nicht gestattet.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

Referenzbericht
Januar 2026

Platzsparende Aufzüge – effizient beschichtet

Das schwedische Unternehmen Motala Hissar zählt zu den führenden Herstellern platzsparender Aufzüge und Plattformlifte für den Innenbereich. Was 1972 mit Lastenaufzügen begann, hat sich zu einem international tätigen Unternehmen entwickelt: Bis heute wurden mehr als 10.000 Anlagen ausgeliefert, rund 60% der Produktion gehen in den Export. Sämtliche mechanischen Komponenten werden am Standort Motala in Schweden gefertigt. Die Aufzüge von Motala Hissar stehen für intelligente Technik, klares skandinavisches Design und hohe Benutzerfreundlichkeit. Hochwertige Oberflächen sind dabei ein fester Bestandteil des Qualitätsversprechens – eine entsprechend zentrale Rolle spielt daher auch der Beschichtungsprozess.

Warum das bestehende System an seine Grenzen kam

Vor der Modernisierung war bei Motala Hissar eine in die Jahre gekommene Pulverbeschichtungsanlage mit Stahlkabine im Einsatz. Hoher Pulververbrauch, ein geringer Automatisierungsgrad und aufwendige Farbwechsel stellten das Unternehmen vor immer größere Herausforderungen. Benötigt wurde daher ein neues System, das die Aufzugkomponenten deutlich effizienter beschichtet, den Pulververbrauch senkt und schnelle, sichere Farbwechsel erreicht.

Mit dem PXS Pulverzentrum von WAGNER in Kombination mit der Flowsense-Technologie fiel die Wahl auf eine der modernsten automatisierten Lösungen am Markt. Die neue Anlage wurde im Sommer 2025 installiert.

Intelligentes Pulvermanagement mit PXS und Flowsense

Motala Hissar entschied sich für ein S-Line Pulversystem mit S-Cube Kabine. Diese Kabinenvariante bietet maximale Flexibilität und ist für anspruchsvolle Anwendungen mit hohem Automatisierungsgrad ausgelegt – ideal für großformatige Aufzugkomponenten. Acht PEA-X1 Automatikpistolen sorgen für eine präzise und gleichmäßige Pulverbeschichtung. Ergänzt wird die Anlage durch eine Beschichterplattform für manuelle Vor- und Nacharbeiten an besonders komplexen Bauteilen.

Das kompakte PXS Pulverzentrum übernimmt die komplette Pulveraufbereitung, -versorgung und den Farbwechselprozess. Die gesamte Systemsteuerung ist dort zentral integriert. Über das WICOS Steuerungs- und Bediensystem hat der Anwender jederzeit einen detaillierten Überblick über die

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

Anlagenperformance. Zusätzlich stellt die Data-Hub-Schnittstelle des PXS Rohprozessdaten für weitergehende Produktionsanalysen zur Verfügung.

Die im PXS integrierte Flowsense-Technologie misst und regelt die Pulvermenge automatisch: Jedes Förderelement ist mit Sensoren ausgestattet, die den Pulverausstoß in Gramm pro Minute erfassen. Abweichungen vom Sollwert werden automatisch korrigiert. Das Ergebnis sind konstante Schichtdicken bei gleichzeitig reduziertem Pulververbrauch.

Mit Flowsense kann Motala Hissar nun exakt nachverfolgen, wie viel Pulver tatsächlich verwendet wird. Durch die konstanten Schichtdicken wird eine gleichbleibend hohe Qualität sichergestellt. Der Effekt ist messbar: Der Pulververbrauch konnte im Vergleich zur vorherigen Anlage um 15–20% gesenkt werden.

Ein weiterer Vorteil ist die vorausschauende Wartung: Der Zustand jedes Injektors wird auf dem Touchscreen über ein Ampelsystem angezeigt. Der Austausch von Verschleißteilen wird nur dann empfohlen, wenn er tatsächlich erforderlich ist. So lassen sich die Einsatzdauer der Fangdüsen deutlich verlängern und die Betriebskosten senken. Bei der alten Anlage mussten die Fangdüsen monatlich gewechselt werden – dank Flowsense läuft das System nun sogar ca. 4 bis 5 Monate lang komplett ohne Verschleißteilwechsel.

Energieeinsparung durch das EEP

Wie alle WAGNER Pulversysteme ist auch die neue Anlage bei Motala Hissar mit dem Energie-Effizienz-Paket (EEP) ausgestattet. Das strömungsoptimierte Design des Monozyklons reduziert Druckverluste, sodass der Nachfilter mit einem kleineren Ventilatormotor betrieben werden kann. Dadurch konnte der Energieverbrauch um 15–20% gesenkt werden.

Die speziell geformten Rohrleitungen minimieren Pulverablagerungen und Verschleiß und verbessern die Rückgewinnung. Ein kleines Detail mit großer Langzeitwirkung: Durch die Kombination von Flowsense und EEP wird der Pulverabfall deutlich reduziert. Da pro eingespartem Kilogramm Pulver im Durchschnitt 5-6% CO_2-Emissionen vermieden werden, wirkt sich dies auch positiv auf die Umweltbilanz aus.

Fazit: Eine hocheffiziente Anlage mit klaren Vorteilen

Die neue Pulverbeschichtungsanlage bei Motala Hissar vereint Geschwindigkeit, Präzision und Nachhaltigkeit auf einem Niveau, das mit der bisherigen Lösung nicht erreicht werden konnte. Die Beschichtung großer Werkstücke und häufige Farbwechsel sind heute problemlos möglich. Das PXS Pulverzentrum mit Flowsense ermöglicht dem Produktionsteam volle Transparenz über den Pulververbrauch und sorgt für reproduzierbar hochwertige Oberflächen. Das Energie-Effizienz-Paket senkt

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

den Energiebedarf und steigert die Rückgewinnungsleistung. Mit der neuen Anlage kann Motala Hissar seine Produktivität nachhaltig verbessern.

Ansprechpartner:
Johan Lanka
Sales Manager Powder
Wagner Industrial Solutions Scandinavia AB
johan.lanka@wagner-group.com

Bilder:

PXS Pulverzentrum mit Flowsense-Technologie zur digitalen Messung des Pulverausstoßes

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

WICOS Steuerungssystem für das Monitoring des Beschichtungsprozesses

Pulverbeschichtung großer Aufzugkomponenten

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

Nachfilter der neuen Pulverbeschichtungslinie

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

Referenzbericht
November 2025

VBG modernisiert eigene Beschichtungsanlage - aus vier Kabinen wird eine

VBG Truck Equipment in Vänersborg, ein schwedischer Hersteller unter anderem von Anhängerkupplungen, besitzt seit 2001 eine eigene Pulverbeschichtungsanlage. Nach 24 Jahren erfüllte die Anlage jedoch nicht mehr die modernen Anforderungen, und auch Ersatzteile waren zunehmend schwer zu beschaffen. Während vorher vier separate Pulverkabinen in Betrieb waren, wurde der Prozess nun auf eine einzige, komplett modernisierte Kabine umgestellt, die während des Produktionsstopps im Sommer installiert wurde. Das Ergebnis: einfachere Farbwechsel, höhere Beschichtungsqualität und geringerer Pulververbrauch.

Ein System, das die Standards der Automobilindustrie erfüllt

Die Beschichtungsanlage von VBG entsprach bereits zuvor den strengen Standards der Automobilindustrie. Die Prozesse umfassen Strahlen, Zink-Mangan-Phosphatieren, Kathodische Tauchlackierung (KTL) und Pulverbeschichtung. Im Rahmen der Modernisierung lag der Fokus auf der Erneuerung der Pulverkabine und der zugehörigen Technik. Ein neuer Ofen für die Pulverbeschichtung war bereits installiert worden, und ein neuer Ofen für die KTL ist ebenfalls geplant.

Wachsende Nachfrage nach mehr Farben

Das alte System bestand aus vier Kabinen, die jeweils für eine feste Farbe ausgelegt waren. Heute wünschen die Kunden jedoch eine größere Farbvielfalt – VBG arbeitet inzwischen mit fünf Farben, von denen früher zwei ohne Pulverrückgewinnung aufgetragen wurden. Dies führte zu einem hohen Pulververbrauch und langen Farbwechselzeiten. Mit der neuen Kabine dauert der Farbwechsel nun nur noch drei bis sieben Minuten.

„Dass wir jetzt schnell die Farben wechseln und das Pulver für alle Farben zurückgewinnen können, spart uns jährlich rund 1.500 Kilogramm Beschichtungspulver. Das reduziert unseren ökologischen Fußabdruck und senkt die Kosten“, erklärt Lars Pettersson, Produktionsleiter bei VBG.

Ein Jahr Vorbereitungszeit

Der Beschaffungsprozess begann im vergangenen Sommer: Drei Anbieter wurden zur Angebotsabgabe eingeladen. Im Herbst führten zwei von ihnen Testbeschichtungen mit repräsentativen Bauteilen durch. Am Ende entschied sich VBG für WAGNER als Lieferanten.

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

„VBG entschied sich dafür, die Kabine und die Pistolen mit einem IPS Beschichtungszentrum zu ergänzen, um schnelle und einfache Farbwechsel zu ermöglichen. IPS ist ein vollautomatisches Pulverzentrum, das dank SFT (Smart Feeding Technology) eine konstante Pulverzufuhr sicherstellt. Zusätzlich hat VBG unser Energie-Effizienz-Paket gewählt und dieses mit einem frequenzgeregelten Nachfiltermotor kombiniert – beides zusammen reduziert den Energieverbrauch der Anlage“, erläutert Johan Lanka von WAGNER.
Die neue Kabine und sämtliche zugehörigen Komponenten wurden während der Sommerpause installiert. Das Projekt verlief reibungslos, sodass die Produktion termingerecht wieder anlaufen konnte.

„Wir hatten vorsorglich einen Puffer mit kritischen Ersatzteilen aufgebaut, mussten diesen aber nicht einsetzen“, ergänzt Lars Pettersson.

Weniger Nacharbeiten
Bislang setzte VBG tribogeladene Pulverpistolen ein. Diese wurden nun durch elektrostatische Pistolen ersetzt.

„Mit den neuen Pistolen ist der Bedarf an Nachbesserungen deutlich zurückgegangen. Früher mussten wir zum Beispiel die Innenseiten von U-Trägern manuell nachbeschichten, um die nötige Schichtdicke zu erreichen – das entfällt jetzt komplett“, berichtet Maschinenführer Robin Nyberg.

Neben Kabine und Pistolen lieferte WAGNER auch ein integriertes Pulversystem, das eine verbesserte Prozessüberwachung und Monitoring ermöglicht.

„Wir haben jetzt eine viel bessere Kontrolle über den Pulververbrauch pro Charge, was die Kostenkalkulation erheblich vereinfacht“, ergänzt Produktionsingenieurin Anna Edlund.

24-Stunden-Durchlaufzeit
Das Werk in Vänersborg verfügt über zwei Produktionslinien – eine für Gussteile und eine für lasergeschnittene und gebogene Blechbauteile. Dieser Produktionsbereich ist stark automatisiert. Beide Ströme laufen in der Beschichtung zusammen, wo die Durchlaufzeit lediglich 24 Stunden beträgt. Die meisten Komponenten werden in den Bearbeitungszellen von Robotern automatisch in spezielle Vorrichtungen eingelegt. Nach der Beschichtung gelangen die Teile direkt in die Montage – den arbeitsintensivsten Produktionsschritt.

„Ohne unsere eigene Beschichtung könnten wir weder die kurzen Durchlaufzeiten halten noch verlässliche Liefertermine garantieren. Mit dieser Investition sind wir bestens für die Zukunft aufgestellt“, fasst Lars Pettersson zusammen.

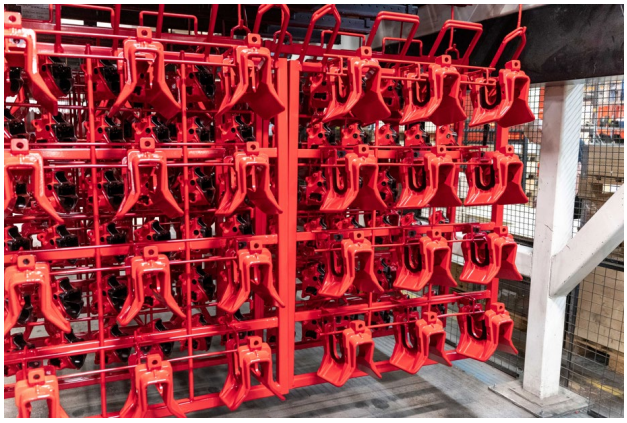
J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

Geschrieben von und veröffentlicht in der schwedischen Fachzeitschrift Ytforum (06/25)

Ansprechpartner:
Katja Villnow
Content Marketing Managerin
J. Wagner GmbH
katja.villnow@wagner-group.com

Bilder



Beschichtete Anhängerkupplungen der schwedischen Firma VBG Truck Equipment (Bildquelle: Ytforum)

Pulverbeschichtungsanlage bei VBG Truck Equipment (Bildquelle: Ytforum)

J. Wagner GmbH
a Member of WAGNER

Otto-Lilienthal-Straße 18
88677 Markdorf
Postfach 1120
88669 Markdorf
Deutschland
www.wagner-group.com

–

Das IPS Beschichtungszentrum sorgt für die vollautomatische Pulverversorgung und schnelle Farbwechsel. Das Förderkonzept SFT („Smart Feeding Technology“) erzeugt eine konstante Pulverförderung auch für hohe Ausstoßraten über lange Zeiträume. (Bildquelle: J. Wagner GmbH)