



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



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% CO₂-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 Aufzugskomponenten



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

Über WAGNER

Die J. Wagner GmbH, Markdorf (Deutschland), gehört zur WAGNER-Unternehmensgruppe unter dem Dach der Wagner International AG mit Sitz in Altstätten (Schweiz). 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 wird weltweit von rund 2000 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