

Mehr Luft für die PFT N2V

Rationelles Aufspritzen von Porenbetonbeschichtungen

Großformatige Bauteile aus Porenbeton ermöglichen einen raschen Baufortschritt und sind daher besonders im Wirtschaftsbau beliebt. Porenbetonfassaden erhalten als „Finish“ eine Beschichtung, die sowohl als Witterschutz wie auch zur optisch ansprechenden Gestaltung dient. Die Hebel AG als Porenbeton-Systemanbieter arbeitet dabei mit örtlichen Fachfirmen zusammen.

In Oberfranken ist dies die Firma „malerhorn“ in Bad Steben. Maler- und Lackiermeister Michael Horn (38) leitet das Familienunternehmen seit 1990. Beschäftigt werden neun Mitarbeiter. Ehefrau Korinna Horn kümmert sich ums Büro. Gegründet hatte den Malerbetrieb Horns Urgroßvater im Jahre 1913.

Michael Horn begnügt sich nicht damit, „normale“ Qualitätsarbeit abzuliefern. Immer wieder tüfelt er auch da-

ran, dass dies möglichst rationell geschehen kann. So verarbeitet „malerhorn“ Porenbetonbeschichtungen mit einer nach eigenen Ideen aufgerüsteten Offenen Förderpumpe PFT N2V.

Die Beschichtung besteht aus einem Feinputz, der etwaige Fehlstellen der Porenbetonoberfläche ausgleicht und anschließend mit Lammfellrolle und Strukturrolle nachbehandelt wird. Dabei entsteht eine feinnopfige Oberfläche.

„Gefordert wird ein Materialauftrag von immerhin 1,8 Kilogramm Feinputz pro Quadratmeter“, erläutert Michael Horn. „Das würde von Hand mit der Rolle viel zu lange dauern. Also brauchen wir eine Maschine wie die PFT N2V.“ Für eine rationelle Arbeitsgeschwindigkeit wird eine Luftmenge von 450 bis 500 Litern Luft pro Minute benötigt.

1. Kunstgriff: Die N2V erhält statt nur einem Luft-Kompressor aus dem PFT-Baukasten deren zwei. Um die Mobilität der Maschine auch bei häufigem Standortwechsel zu gewährleisten, sind die beiden Kompressoren seitlich an der Maschine angebracht und werden mit ihr verfahren. Die Stromversorgung erfolgt über einen zusätzlich angebrachten Schaltschrank.

Das Beschichtungsmaterial wird fertig angemischt in 25 kg-Eimern geliefert und hat eine



dünnflüssige Konsistenz. Um bei Sonneneinstrahlung und höherer Lufttemperatur ein zu schnelles Antrocknen im offenen Materialtrichter zu verhindern, hat Michael Horn als Kunstgriff Nummer zwei einfach einen Deckel anbringen lassen.

Und da aller guten Dinge bekanntlich drei sind, wurde auch noch das PFT Zier- und Armierungsspritzgerät mit einem zusätzlichen 70-Grad-Bogen umgebaut. „Das alles zusammen erbrachte uns eine Zeitersparnis von etwa einem Viertel!“, freut sich Horn.



Mit drei „Kunstgriffen“ rüstete die Firma „malerhorn“ eine PFT N2V nach ihren Bedürfnissen um.



Technische Daten:

PFT N2V

| | |
|--------------------------------|--|
| Förderleistung ¹⁾ : | ca. 3 – 60 l/min |
| Förderdruck: | max. 30 bar |
| Antrieb: | 3,0 kW Vario, 52 – 338 min ¹⁾ |
| Stromanschluss: | 400 V Drehstrom, 50 Hz |
| Abmessungen (L x B x H): | 1.560 x 570 x 700 mm |
| Gesamtgewicht: | 150 kg + ca. 48 kg, da 2 Kompressoren |

¹⁾ je nach Motordrehzahl, Mörtelqualität, Konsistenz, Pumpenausführung und Mörtelschlauchdurchmesser.