



WALTER WERNER
METALLVEREDELUNG

BESSER
VEREDELT.

UNSERE LEISTUNGEN – AUS EINER HAND, AN EINEM STANDORT



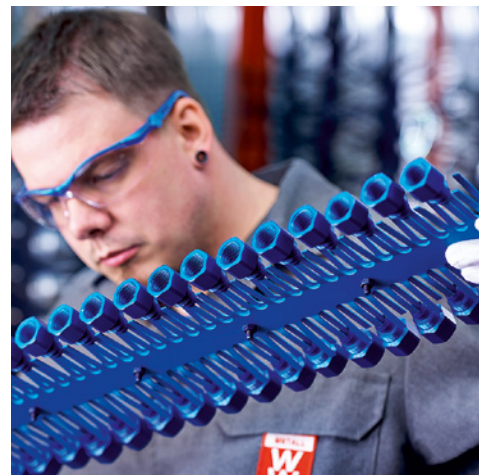
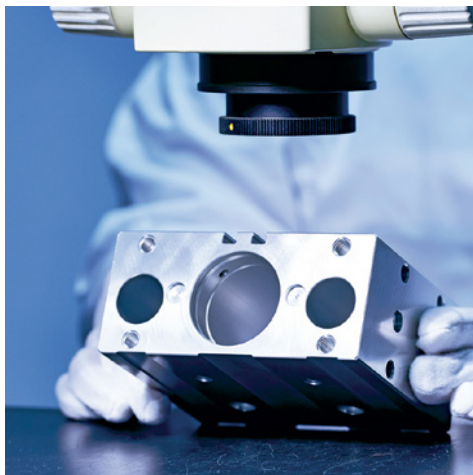
Mit unterschiedlichen Verfahren sorgen wir für funktionelle wie dekorative Oberflächen und schützen zum Beispiel Metalle und Kunststoffe vor Korrosion und Verschleiß. Zertifiziert nach [ISO/TS 16949](#) und registriert nach [EMAS](#), garantieren wir geprüfte Produktqualität bei gleichzeitig umweltschonender Produktion.





WALTER WERNER
METALLVEREDELUNG

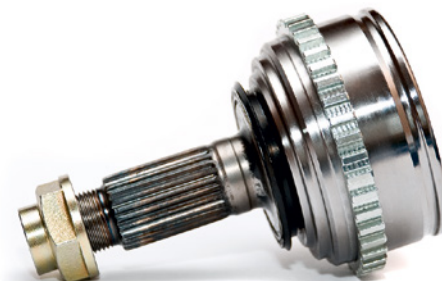
BESSER
VEREDELT.



BESSER VEREDELT BEI WALTER WERNER – IHREM ZERTIFIZIERTEN FACHBETRIEB FÜR METALLVEREDELUNG

Seit 1957 steht die Walter Werner GmbH für fachmännische Oberflächenveredelung. Ob in Massenproduktion oder Einzelfertigung, bei uns dreht sich alles um die Metall- und Kunststoffveredelung durch galvanische, chemische und organische Beschichtungen aus einer Hand. Die nachfolgenden Seiten bieten Informationen zu unseren Verfahren und Kombinationsmöglichkeiten. Sprechen Sie uns an, wenn aus Ihrer Sicht eine Norm fehlt oder Sie nach Ihren unternehmenseigenen Vorgaben fertigen lassen wollen. Gerne führen wir auch Musterbeschichtungen von Bauteilen aus.

In Sachen Logistik kennen wir nur eine Lösung: Das richtige Teil in der richtigen Menge zur richtigen Zeit am richtigen Ort. Kurze Wege und hohe Flexibilität zeichnen uns aus. Selbst nicht alltägliche, logistische Leistungen können wir von einem Standort aus entsprechend den jeweiligen Kundenanforderungen europaweit erbringen. So werden zum Beispiel auch Komponenten aus Spanien, Italien, Frankreich, den Niederlanden, Taiwan, Indien und China bei Walter Werner veredelt.





UNSER LEISTUNGSSPEKTRUM

Oberflächenveredelung – viel mehr als nur oberflächlich betrachtet.

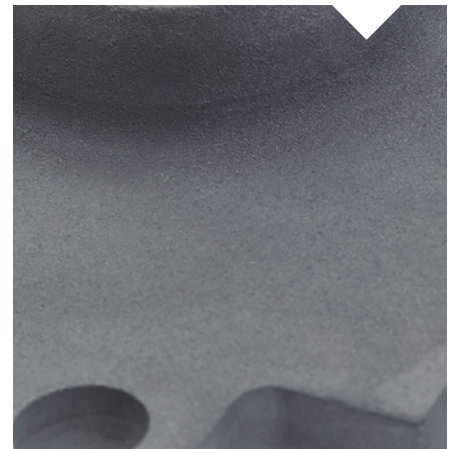
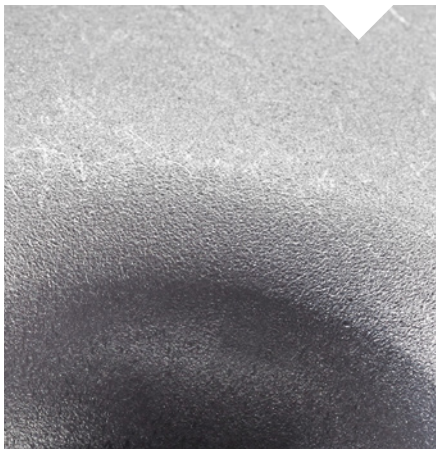
Die Wertigkeit eines Produktes lässt sich nicht immer auf den ersten Blick erkennen. Oft ist es die Beschaffenheit der Oberfläche, die seine tatsächliche Qualität ausmacht. Immer komplexere Anwendungen und neue Werkstoffe stellen hohe Anforderungen an die Beschichtung.

Ob das jeweilige Produkt verschleißfest, korrosionsbeständig, lichtecht und/oder leitfähig sein soll, ob die Beschichtung partiell aufgebracht oder der ganzen

Oberfläche zugewiesen wird – die passende Veredelung garantiert Schutz und eine lange Lebensdauer.

Wir investieren fortlaufend in unsere Anlagen, um auf dem aktuellen Stand der Technik zu bleiben. Unsere bewährten und innovativen Verfahren, wie auch unsere Sonderverfahren, finden u. a. im Maschinen- und Werkzeugbau, in der Automobilbranche und Elektrotechnik erfolgreiche Anwendung.

VORBEHANDLUNG



Strahlen

Zur Teile-Reinigung und zum Aufrauen von Metallen und Kunststoff.

Die Auswahl des geeigneten Strahlverfahrens und Strahlmittels bestimmt den jeweiligen Reinigungsgrad, die Oberflächenbeschaffenheit, die Qualität und den Nutzwert der Werkstücke.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- oberflächenreinigende Wirkung je nach Reinigungsgrad
- verdichtet die Oberfläche
- aufrauende Wirkung (RZ-Wert)
- dekorative Oberfläche bei Nassstrahlen
- als Vorbehandlung für Haftmittel- und Polymerbeschichtungen
- partielles Strahlen möglich
- Strahlgut variabel, z. B. Korund, Glasperlen, Harnstoff, Stahl, Keramik u. v. m.

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bau- und Landmaschinen, Maschinenbau

GEPRÜFTE QUALITÄT

DIN, EN, ISO, CONTI, VOESTALPINE, ZF

Passivieren

Die korrosionsschützende Weiterbearbeitung von Leichtmetallen vor dem Lackieren.

Das Passivieren lässt eine definiert dünne und beständige Konversionsschicht entstehen. Sie bildet eine hervorragende Basis für nachfolgende Prozesse wie Schweißen, Kleben und Lackieren.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- wirtschaftlicher Korrosionsschutz
- Haftgrund für anschließende
 - Haftmittel-Beschichtung,
 - KTL-Beschichtung
 - Pulverbeschichtung sowie für
 - Nasslack
- umweltfreundliches Verfahren

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bau- und Landmaschinen, Elektroindustrie, Luft- und Raumfahrt, Maschinenbau

GEPRÜFTE QUALITÄT

DIN, EN, ISO, FESTO

Phosphatieren

Die passende Vorbehandlung für Korrosionsschutz und Haftgrund.

Durch die Vielzahl der unterschiedlichen Phosphatierungsverfahren lassen sich im Hause Walter Werner sämtliche Vorbehandlungsarten anwenden.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

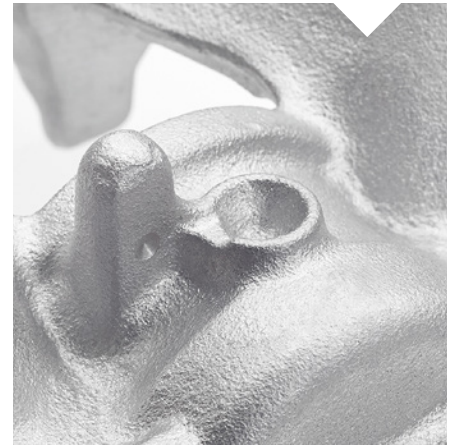
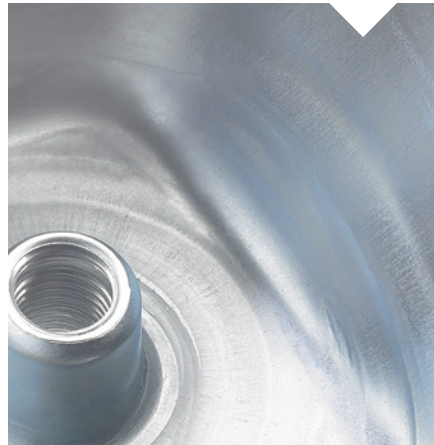
- temperaturbeständig
- optimaler Haftgrund für weitere Beschichtungsschritte zur Verbesserung der antikorrosiven Wirkung
- Erhöhung des Korrosionsschutzes durch das Aufbringen von Korrosionsschutzölen, Wachsen und Emulsionen
- Zink-Phosphat-Schicht mit guten Gleiteigenschaften

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bauindustrie, Bau- und Landmaschinen, Maschinenbau

GEPRÜFTE QUALITÄT

DIN, EN, ISO, BMW GS, BOGE, BOSCH, GMW, LMN, SACHS



Eloxieren

Der zuverlässige Korrosionsschutz für Aluminium.

Im Eloxal-Verfahren (= elektrolytische Oxidation von Aluminium) wird mittels elektrochemischem Prozess auf der Oberfläche des Aluminiums eine korrosionsbeständige Schutzschicht erzeugt.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- beständig gegen Lösemittel, Säuren und schwache Laugen
- elektrisch isolierende Wirkung
- witterungsbeständig
- optimale Gleiteigenschaften
- dekorativ durch Einfärbbarkeit
- KTL- und Haftmittel-geeignet

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Maschinenbau, zugelassen auch für Luft- und Raumfahrt

GEPRÜFTE QUALITÄT

DIN, EN, ISO, BMW, BOSCH, FESTO, LEICA, LN, MIL A, PORSCHE, VW

Verzinken

Der wirtschaftliche Korrosionsschutz für Bauteile aus Stahl.

Galvanisch verzinkte Eisenteile bieten eine ansprechende Optik. Diese Variante der Veredelung setzen wir auch ein, wenn wir eine wirtschaftliche Vorbehandlung für weitere Beschichtungsprozesse vornehmen.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- Konturen der Bauteile bleiben erhalten
- ansprechende Optik
- Aufbau der Schichtstärke in einem engen Toleranzbereich
- Möglichkeit unterschiedlicher Passivierungen

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bauindustrie, Bau- und Landmaschinen, Elektroindustrie

GEPRÜFTE QUALITÄT

DIN, EN, ISO, BEHR, BMW GS, BOSCH, BROSE, DBL, FIAT, GMW, JOHN DEERE, PORSCHE, VDA, VOLVO, VW

Zink-Nickel (alkalisch und sauer)

Der ideale Korrosionsschutz für stark beanspruchte Teile.

Die Zink-Nickel-Legierung ist unsere Lösung für Bauteile, die hohen Korrosionsansprüchen und starken Umwelteinflüssen ausgesetzt sind. Die Beschichtung kann sowohl sauer als auch alkalisch erfolgen.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- hohe Temperaturbeständigkeit
- sehr gute Duktilität
- frei von Kontaktkorrosion in Verbindung mit Aluminium und Magnesium
- Möglichkeit unterschiedlicher Passivierungen
- Nasslack-, KTL- und Haftmittel-geeignet

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bauindustrie, Bau- und Landmaschinen, Elektroindustrie, Windkraft und Klimatechnik

GEPRÜFTE QUALITÄT

DIN, EN, ISO, BMW, BOSCH, DBL, FIAT, FORD, GME, GMW, LMN, PSA, VDA, VW

LACKIEREN



Pulverbeschichten

Die lösungsmittelfreie Alternative für funktionelle und dekorative Oberflächen.

Pulverlacke bestehen i. d. R. aus körnigen Partikeln, die aufgrund ihrer Partikelgröße und der Rieselfähigkeit die Funktion bzw. das Aussehen der Oberfläche bestimmen.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- funktioneller Korrosionsschutz
- chemikalienbeständig
- optische Attraktivität mit Schutzfunktion
- Griffschutz
- elektrisch isolierende oder leitende Wirkung
- besonders umweltverträglich

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bau- und Landmaschinen, Elektroindustrie, Maschinenbau

GEPRÜFTE QUALITÄT

BOMAG, EVO, JOHN DEERE, LIEBHERR, MAN, VOLVO, VW

Nasslackieren

Die klassische Beschichtung für funktionelle und dekorative Oberflächen.

Durch Sprühverfahren können Lacke mit unterschiedlichen Eigenschaften und Farben sowie Strukturen aufgebracht werden. Beschichtet werden können die unterschiedlichsten Grundmaterialien.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- schützende Wirkung durch Schutzlacke
- funktionell durch z. B. Korrosionsschutz, Kratzschutz, Gleitlackbeschichtung, Antihafbeschichtungen
- dekoratives Aussehen
- elektrisch isolierende oder leitende Wirkung
- vielfältige Kombinationsmöglichkeiten

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bau- und Landmaschinen, Elektroindustrie, Luft- und Raumfahrt, Maschinenbau

GEPRÜFTE QUALITÄT

DBL, FESTO, HYDAC, JOHN DEERE, LIEBHERR, PORSCHE, VOLVO

KTL-Beschichten

Die umweltfreundliche Lackierlösung für Bauteile mit komplexer Geometrie.

KTL steht für die Beschichtung mittels kathodischer Tauchlackierung. Das Ergebnis ist eine Beschichtung von Metalloberflächen und Hohlräumen mit gleichmäßigen Schichtdicken und guten Oberflächenqualitäten.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- lösemittelbeständig sowie unempfindlich gegenüber Laugen und Säuren
- sehr gute Korrosionsbeständigkeit
- Dickschicht-KTL bis 50 µm möglich
- Beschichtung auch zum dekorativen Einsatz geeignet
- elektrisch isolierende Wirkung

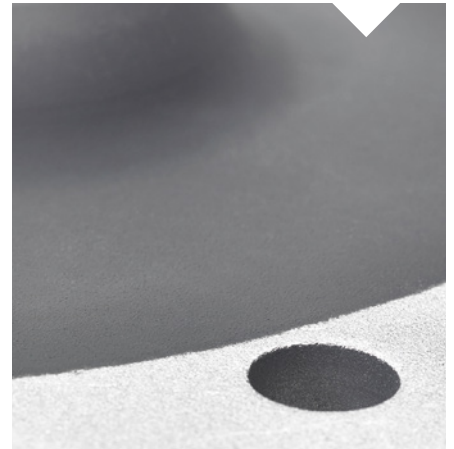
ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Bau- und Landmaschinen, Elektroindustrie, Luftfahrttechnik, Maschinenbau

GEPRÜFTE QUALITÄT

BMW GS, DBL, EVO, FORD, GMW, PSA, RENAULT, VOLVO, VW

HAFTMITTEL-BESCHICHTUNG



Walzverfahren

Ökonomisches Auftragsverfahren durch geringen Lackverbrauch.

Im Walzverfahren werden Beschichtungsmittel ein- oder beidseitig mittels rotierenden Gummiwalzen aufgetragen. Eine weitere Walze übernimmt in direktem Zusammenwirken mit der Auftragwalze das Dosieren.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- Werkstoffe aus Metall und Kunststoff sind möglich
- Applikation aller gängigen Haftmittelsysteme möglich
- umfangreiche Kombinationsmöglichkeiten zur Vorbehandlung
- in Kombinationen, wahlweise mit Korrosionsschutz + Haftmittel aus einem Hause

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Maschinenbau, Schwingungstechnik

GEPRÜFTE QUALITÄT

BMW, CONTI, FESTO, LMN, TRELLEBORG, VIBRACOUSTIC, VW, ZF

Trommelverfahren

Lackieren und Trocknen in einem Prozessschritt.

Ein speziell abgestimmtes Spritzdüsensystem sprüht den Haftvermittler gleichmäßig auf die rotierenden Kleinteile, ohne dass sie aneinanderkleben. Mittels Temperatur, die in der Trommel eingestellt ist, werden die Bauteile direkt ausgehärtet.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

- Werkstoffe aus Metall und Kunststoff sind möglich
- Applikation aller empfohlenen Haftmittelsysteme für Trommelverfahren möglich
- umfangreiche Kombinationsmöglichkeiten zur Vorbehandlung
- in Kombinationen, wahlw. mit Entfettung + Phosphat + Haftmittel aus einem Hause

ANWENDUNGSBEREICHE

Automobilindustrie, Maschinenbau, Schwingungstechnik

GEPRÜFTE QUALITÄT

BMW, CONTI, FESTO, LMN, TRELLEBORG, VIBRACOUSTIC, VW, ZF

Automaten-Beschichtung

Die Haftmittel-Beschichtung für Mittel- und Großserienvarianten.

Auf Ketten- und Rundautomaten werden die Bauteile kontinuierlich mit eingestelltem Sprühsystem beschichtet und anschließend direkt getrocknet. Hohe Stückzahlen und schnelle Durchlaufzeiten sind möglich.

WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN

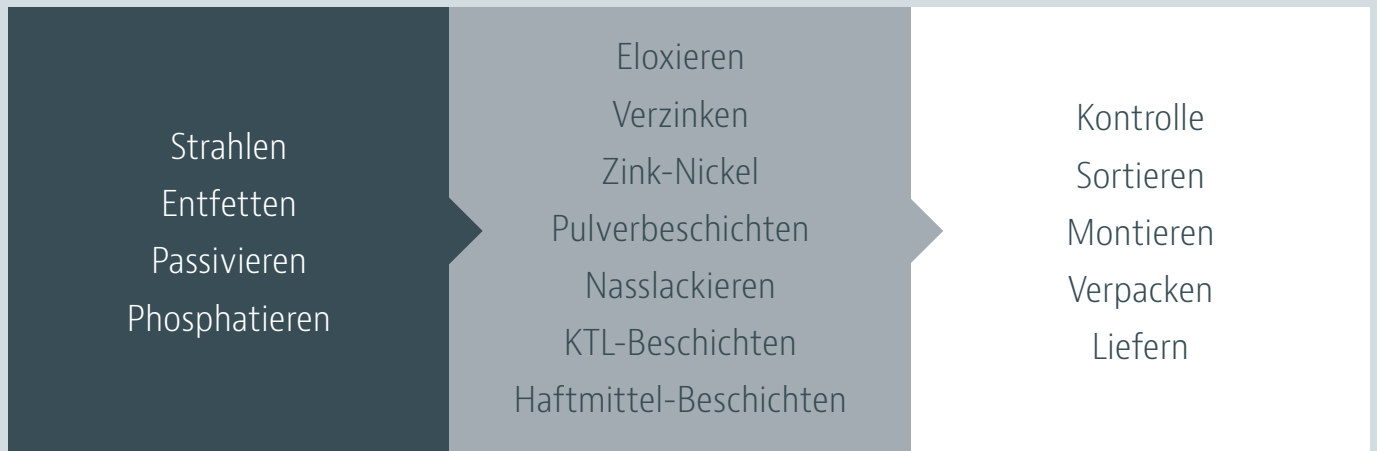
- Werkstoffe aus Metall und Kunststoff sind möglich
- Applikation aller gängigen Haftmittelsysteme möglich
- umfangreiche Kombinationsmöglichkeiten zur Vorbehandlung
- in Kombinationen, wahlweise mit Korrosionsschutz + Haftmittel aus einem Hause

ANWENDUNGSBEREICHE

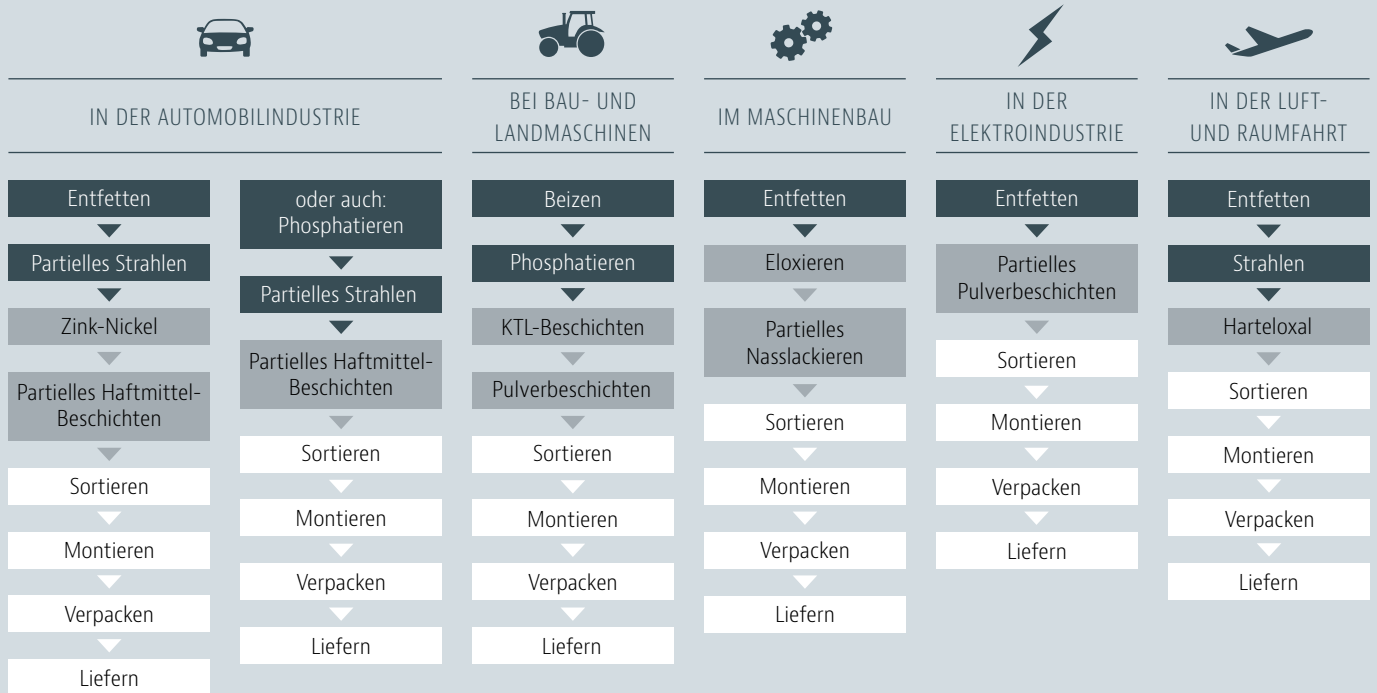
Automobilindustrie, Maschinenbau, Schwingungstechnik

GEPRÜFTE QUALITÄT

BMW, CONTI, FESTO, LMN, TRELLEBORG, VIBRACOUSTIC, VW, ZF



GUT KOMBINIERT UND ALLES AUS EINER HAND –
EINE BRANCHENTYPISCHE AUSWAHL



SONDERVERFAHREN – NUTZEN SIE UNSERE ERFAHRUNG
FÜR IHRE ANFORDERUNGEN.

Zu unserem Verständnis von Servicequalität zählen auch Sonderverfahren wie z. B. Teflon- und Nanobeschichtungen, die kundenindividuell zum Einsatz kommen. Sprechen Sie uns an, wenn Sie eine spezielle Herausforderung haben. Wir beraten Sie gerne und führen auch Musterbeschichtungen für Sie aus.

Qualität ist, wenn der Kunde zurückkommt. Nicht das Produkt.

Zitat-Quelle: Dr. Günther Schreiber, Branchenmanager Gesundheitswesen der Quality Austria GmbH

Qualität überlassen wir nicht dem Zufall. Für uns als familiengeführtes, mittelständisches Unternehmen zählt neben der Produktqualität auch verantwortungsvolles und nachhaltiges Handeln. Nicht nur für die Menschen, die bei uns arbeiten, sondern auch für unsere Umwelt – und dies bereits seit Gründung durch Walter Werner persönlich.

Qualität und Umweltbewusstsein – seit 1957 die Grundpfeiler des Unternehmens.

Als eines der ersten Unternehmen der Branche sind wir seit 2000 nach EMAS, dem höchsten Umweltstandard für produzierende Unternehmen, registriert. In Zusammenarbeit mit dem Umweltcampus Birkenfeld tragen wir mit zukunfts-

gerichteten Investitionen zur Schonung natürlicher Ressourcen bei.

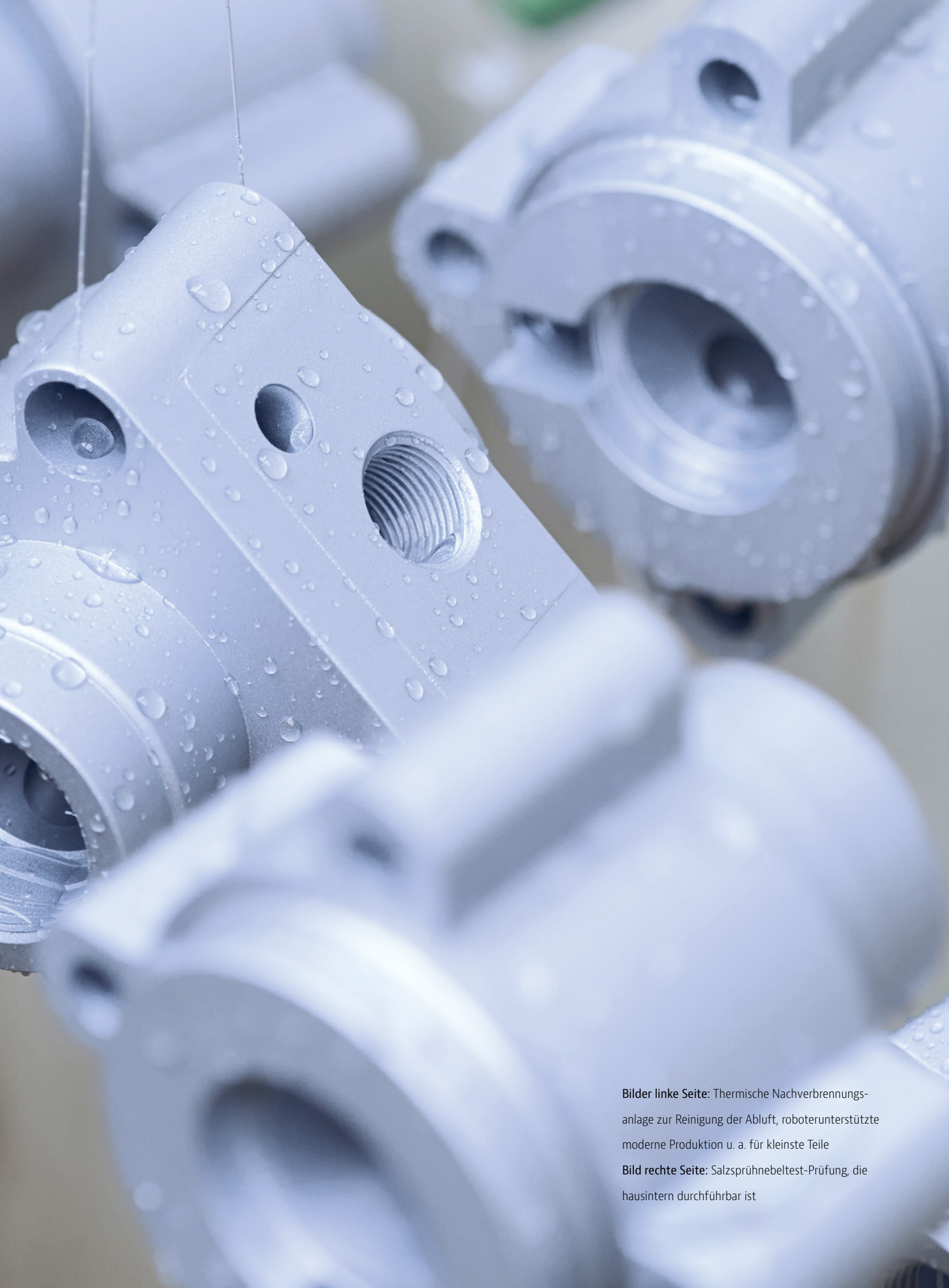
Zum Beispiel mit einer eigenen, hochmodernen Abwasseraufbereitungsanlage. Oder auch mit unserer Investition in eine „Thermische Nachverbrennungsanlage“ (TNV), von denen weltweit bisher nur wenige im Einsatz sind.

Bewährte Qualität ist gut.

Regelmäßige Kontrolle ist besser.

Computergesteuert und prozessorientiert werden Verfahrensschritte und chemische Parameter der jeweiligen Anlagen überwacht und dokumentiert. Im betriebseigenen, unabhängigen Labor führen wir alle gängigen Prüfverfahren durch, die für eine gleichbleibend hohe Oberflächenqualität erforderlich sind.

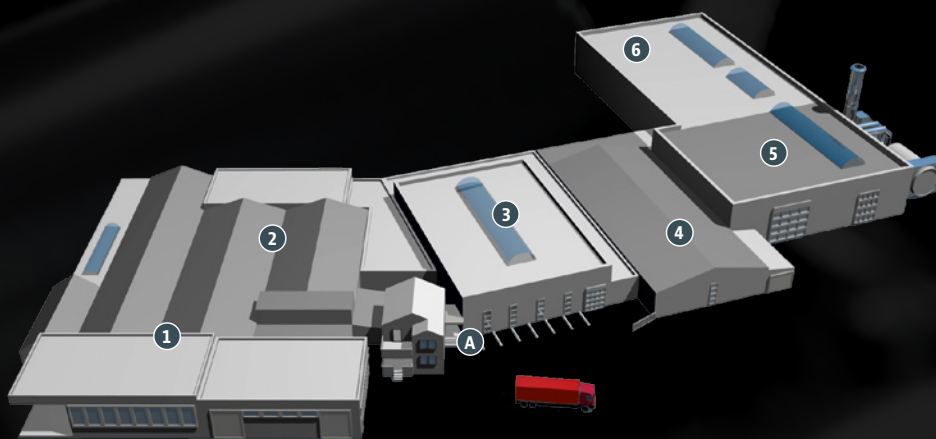




Bilder linke Seite: Thermische Nachverbrennungs-
anlage zur Reinigung der Abluft, roboterunterstützte
moderne Produktion u. a. für kleinste Teile

Bild rechte Seite: Salzsprühnebeltest-Prüfung, die
hausintern durchführbar ist

WALTER WERNER FIRMENGELÄNDE



- A Anmeldung / Eingang
- 1 Lackieren
- 2 Galvanik
- 3 Wareneingang, Lager
- 4 Vorbehandlung
- 5 Haftmittel-Beschichtung
- 6 Versand

Walter Werner GmbH · Metallveredelung · Dambacher Weg 2 · 55765 Birkenfeld / Nahe
Telefon: +49 6782 9932-0 · Telefax: +49 6782 9932-30 · E-Mail: info@walter-werner.de · www.walter-werner.de