



in der Oberflächentechnik

Innovation

aus Leidenschaft



Vielfalt in sieben Bereichen

• Vorbehandlung • Pulverbeschichtung • Nasslackierung • Trocknung • Automation • Entstaubung

:: Seit zwei Generationen produziert die Rippert Unternehmensgruppe am Standort in Clarholz moderne Anlagen zur Beschichtung von Oberflächen, zuverlässige Technik zur Luftreinhaltung und ein weites Spektrum an Industrieventilatoren.

Über 300 Mitarbeiter arbeiten in dem sich dynamisch entwickelnden Unternehmen und sind ständig auf der Suche nach innovativen Lösungen für Kunden auf der ganzen Welt. Dabei spielen eine hohe Kundenzufriedenheit, exzellente Produktqualität und verlässliche Termintreue eine große Rolle.

Technisches Know-how // Modernste Fertigungstechnik // Zukunftssicherung durch Ausbildung // Engineering



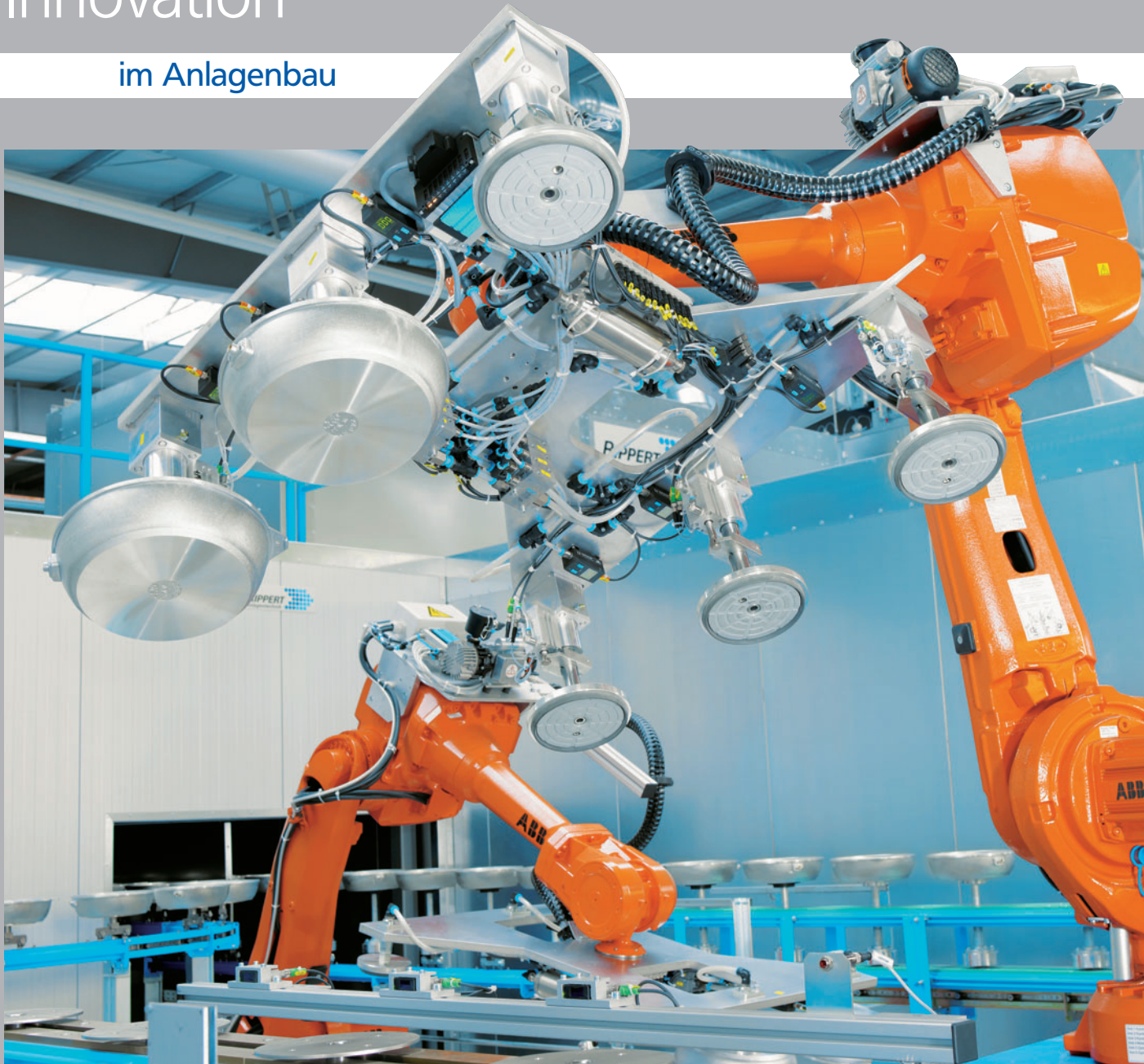
Stammwerk in Clarholz

• Ventilatoren

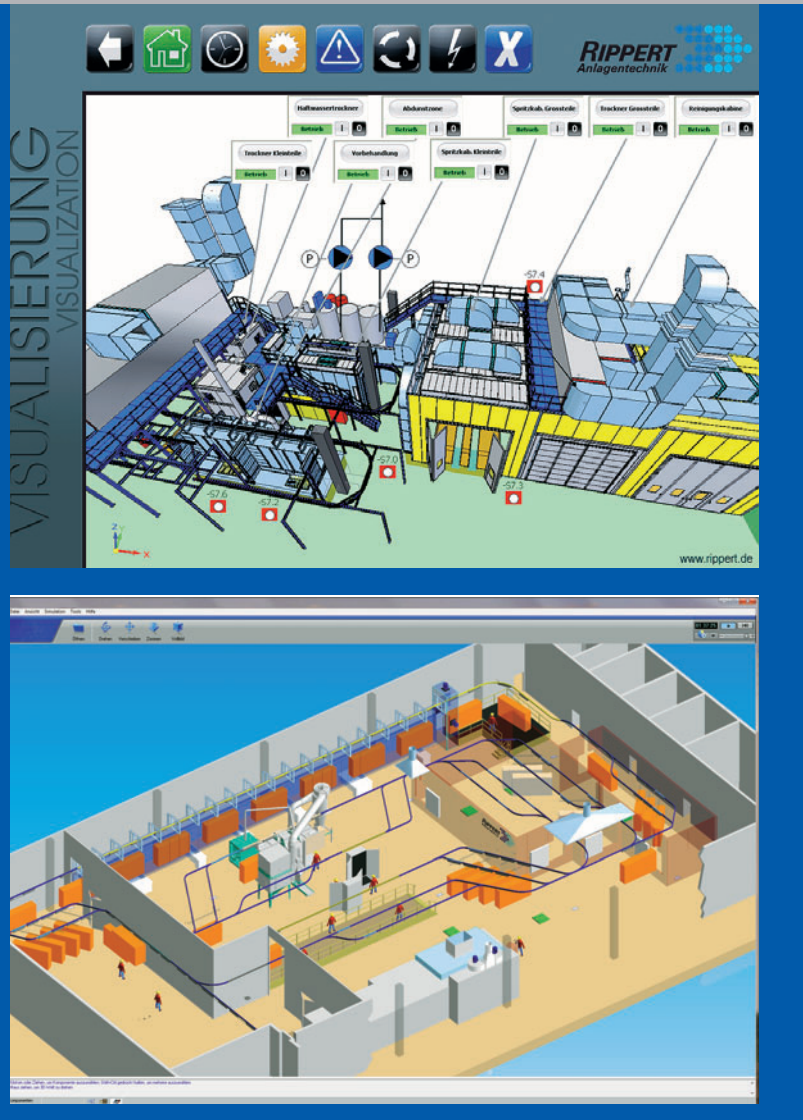


Innovation

im Anlagenbau



Automatisierung // Visualisierung // Simulation



:: Immer häufiger stellt sich die Frage, wie Oberflächenanlagen optimal in eine umgebende Produktion integriert werden. Häufig ist es dabei so, dass die zu beschichtenden Bauteile zur Anlage hin transportiert und dort auf- und abgegeben werden müssen, bevor sie in den Versand oder in eine Endmontage gelangen.

Hier bietet Rippert seinen Kunden eine „Alles-aus-einer-Hand-Lösung“ an. Eigene Ingenieure entwickeln zusammen mit dem Kunden abgestimmte Lösungen zum Transport- und Teilehandling. Oft ist dabei die Simulation das richtige Werkzeug, um das volle Potential zu erkennen, das in diesen Möglichkeiten steckt.

Von Bratpfannen bis hin zu schweren Werkstücken aus der Windkraft hat Rippert schon alles „in die Hand genommen“.

Vorbehandlung

das Fundament einer perfekten Oberfläche



:: Das Wichtigste an einer guten Oberfläche ist das, was man nicht sieht: eine gute Vorbehandlung. Dabei ist entscheidend, welche Materialien verarbeitet werden sollen. Von Stahl über Aluminium bis hin zu Kunststoffen hat Ripperat zahlreiche Verfahren für Reinigung, Entfettung, Phosphatierung, Beizen oder auch für die Konversionsbehandlung entwickelt.



Trocknung

ein heißes Thema



:: Mit dem richtigen Trockner entscheidet man wesentlich über den Energieverbrauch einer Oberflächenanlage. Das gilt gleichermaßen für Haftwassertrockner, Pulvereinbrennofen oder auch den Lacktrockner.

Betrachtet man die Gesamtkosten einer Beschichtungsanlage über einen Zeitraum von 20 Jahren, so macht der anfängliche Kaufpreis nur etwa 10–20 % der Gesamtkosten aus. Der Rest wird im Wesentlichen durch Personal- und Energiekosten bestimmt. Vor dem Hintergrund weiter steigender Preise entscheidet der Energieverbrauch in der Zukunft immer mehr über die Rentabilität einer Oberflächenanlage.

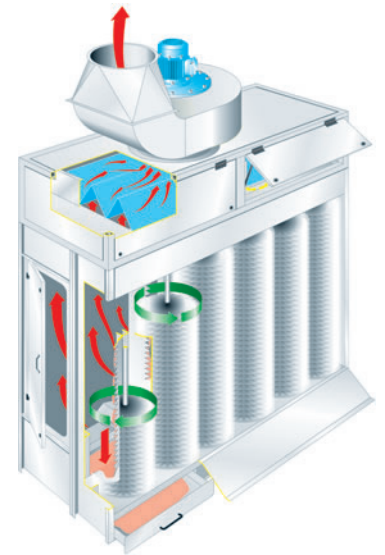


Nasslackierung

Glanz für alle Materialien



Nasslack // Tauchlack // ATL und KTL

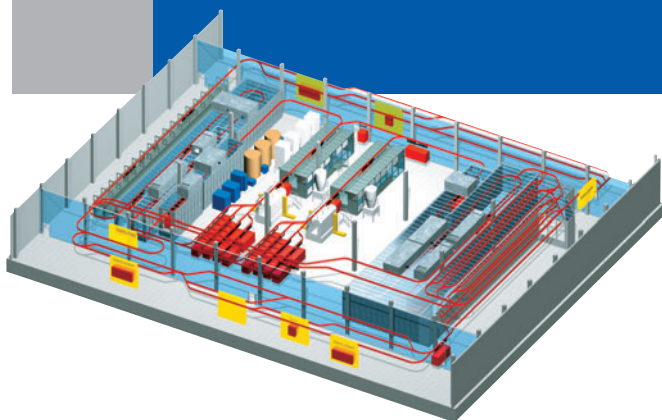


:: Hochglänzende Holzflächen sind nur eine mögliche Anwendung für Nasslacke. Je nach Aufgabenstellung kommen in Rippert-Nasslack-Anlagen wasserbasierende oder lösemittelhaltige Lacke zum Einsatz.

Auch hier reicht die Rippert-Palette von einfachen Spritzwänden oder Kabinen über Absauganlagen samt Filter bis hin zu vollautomatisierten Gesamtsystemen.

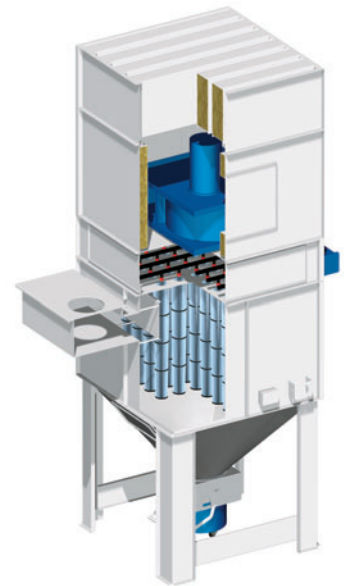
Pulverbeschichtung

umweltfreundlich und vielseitig

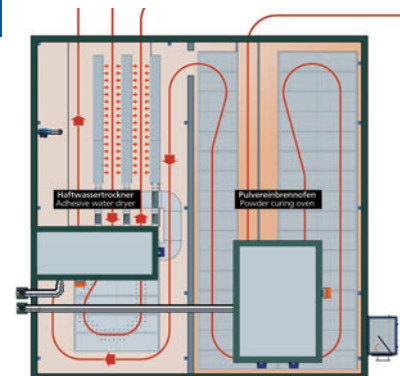


:: Bereits seit vielen Jahren hat sich die Pulvertechnik als solides Verfahren zur Beschichtung unterschiedlichster Bauteile bewährt. Neben der guten Umweltverträglichkeit (keine Lösemittel im Lack oder anfallende Lackschlämme) sprechen heute viele weitere Gründe für das Pulvern. Eine widerstandsfähige und sehr korrosionsbeständige Oberfläche, aber auch ein großer Gestaltungsspielraum sind nur einige der zu nennenden Vorteile.

Handpulverstände // Automatanlagen



:: Selbstverständlich liefert Rippert für die Pulverbeschichtung alle notwendigen Komponenten, egal, ob der Kunde eine manuelle Handanlage oder ein komplexes Automatiksystem mit Pulverrückgewinnung sucht.





Verwaltung Hauptsitz Herzebrock-Clarholz

Rippert Anlagentechnik GmbH & Co. KG // Paul-Rippert-Straße 2-8 // D-33442 Herzebrock-Clarholz
Telefon +49 (0) 52 45 | 9 01-0 // info@rippert.de

Rippert Automation Systems

Rippert Automation Systems GmbH
Paul-Rippert-Straße 2-8 // D-33442 Herzebrock-Clarholz

Werk 1 Herzebrock-Clarholz

Rippert Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Am Hanewinkel 20-28 // D-33442 Herzebrock-Clarholz

Werk 2 Herzebrock-Clarholz

Rippert Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Heitkamp 22-32 // D-33442 Herzebrock-Clarholz

Werk 3 Herzebrock

Rippert Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Carl-Miele-Straße 2-14 // D-33442 Herzebrock-Clarholz

Werk Österreich

Rippert Anlagentechnik GmbH
Gewerbestraße 5 // A-9560 Feldkirchen i. K.
Telefon +43 (0) 42 76 | 3 90 18
info@rippert.at // www.rippert.at

Niederlassung Mössingen

Rippert Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Bahnhofstraße 14 // D-72116 Mössingen
Telefon +49 (0) 74 73 | 94 70-0 // moessingen@rippert.de

Büro Altdorf

Werkstraße 18 // D-90518 Altdorf
Telefon +49 (0) 91 87 / 9 08 82-16 // schmeller@rippert.de

Büro Grünsfeld

Achatiusweg 14 // D-97947 Grünsfeld
Telefon +49 (0) 93 46 / 928 166 // bernhardt@rippert.de

Niederlassung Bad Hersfeld

Rippert Anlagentechnik GmbH & Co. KG
Bismarckstraße 9a // D-36251 Bad Hersfeld
Telefon +49 (0) 66 21 | 64 06-0 // badhersfeld@rippert.de

Niederlassung Benelux-Länder

Rippert Benelux B.V.
Achter de Watertoren 11 // 2182 DV // Hillegom (Niederlande)
Telefon +31 (0) 252 | 52 74 88 // info@rippert.nl // www.rippert.nl