

PrintoLUX®-Kundeninterview

Trench Germany GmbH



„Wir nutzen die Lasergravur und das PrintoLUX® Verfahren zur Herstellung von Typenschildern parallel. Wenn es um eine hohe Qualität des Schriftbildes und eine gute Darstellung kleinster Typografie geht, erleben wir das PrintoLUX®-Verfahren als hoch überlegen.“

Michael Gaber, Konstrukteur im Bereich Forschung & Entwicklung.

01. Februar 2016



Das Unternehmen Trench Germany GmbH (früher MWB Messwandler-Bau) gehört zur international agierenden Trench Gruppe, die als Hersteller von Hochspannungsprodukten den Rang eines Weltmarktführers einnimmt. Die Trench Gruppe ist ein Mitglied der Siemens Familie und besteht aus 12 Fabriken und Vertriebsbüros in 8 Ländern mit mehr als 3.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Die in Bamberg ansässige Trench Germany GmbH arbeitet in der Trench Gruppe als Technologiezentrum für gasisolierte Produkte.

Das Produktportfolio von Trench Germany im Jahr 2016 umfasst SF6 – isolierte Stromwandler, SF6 – isolierte Spannungswandler, SF6 – isolierte Kombinationswandler, SF6 – isolierte Messwandler für gasisolierte Schaltanlagen, Verbundisolatoren sowie Testprodukte für Hochspannungsprüfanlagen.

Herr Gaber, wozu benötigen Sie bei Trench Germany Kennzeichnungen?

Michael Gaber: „Die bei uns hergestellten Wandler sind ausnahmslos mit Typenschildern zu versehen. Diese Schilder tragen die Spezifizierungs- und Leistungsdaten der Geräte“.

Welche Anforderungen richten Sie an die genannten Kennzeichnungen?

Michael Gaber: „Da die von uns gefertigten Geräte im Innen- wie im Außenbereich eingesetzt werden, müssen die Kennzeichnungen witterungsbeständig sein. Außerdem erwarten wir eine gute Darstellungsqualität, auch bei kleinen Schriftgrößen. Schließlich achten wir bei der Herstellung der Kennzeichen natürlich auch auf die Wirtschaftlichkeit.“

Wie haben Sie bei Trench Germany die Beschaffung der Kennzeichen organisiert?

Michael Gaber: „Bis vor etwa zehn Jahren haben wir die benötigten Kennzeichen von Zulieferern bezogen. Das erwies sich dann mit der Zeit als unpraktisch, weil zu zeitaufwändig und zu teuer. Deshalb haben wir uns zur Eigenproduktion der Kennzeichen entschieden und arbeiten seither mit der Lasergravur. Mit der Zeit wurde deutlich, dass sich ein Zweitgerät zur Kennzeichenherstellung rentiert. Dafür schaute ich bei Internetrecherchen nach einem Verfahren, das bei der Darstellung kleiner

Schriftgrößen und im Negativdruck (Weiß auf Schwarz) stärker sein sollte als unsere Lasergravur.“

Und so stießen Sie auf das PrintoLUX®-Verfahren?

Michael Gaber: „Ja, durch einen Pressebericht und Hinweise im Internet. Wir haben uns parallel dazu aber auch andere Lasergravur-Systeme angesehen.“

Und dann?

Michael Gaber: „Die Entscheidung zugunsten des PrintoLUX®-Verfahrens und für das System PrintoLUX®-FB-140-plus verdankte sich der hohen Qualität der Muster, die PrintoLUX® für uns fertigte. Ihre Darstellungsqualität war 1A. Die in unserem Labor vorgenommene Bewitterungsprüfung fiel ebenso gut aus wie die Prüfung hinsichtlich der chemischen Beständigkeit. Außerdem sprach die Möglichkeit des einfachen Druckens in Farbe für das Printo-LUX®-Verfahren, wozu sich die Lasergravur wegen des aufwändigen Mehrschichtverfahrens weniger eignet.“

Circa 30 Prozent der bei Trench Germany hergestellten Kennzeichen werden im Negativdruck gefertigt. Dabei arbeitet die Lasergravur im Mehrschichtverfahren: Auf eine helle Schicht kommt eine zweite, dunkle Schicht. Mit dem Laser wird die obere Schicht abgetragen. Somit erscheint die Schrift in der hellen Farbe der ersten Schicht. Dagegen wird beim berührungslosen PrintoLUX®-Verfahren der dunkle Anteil flächig auf das Schild gedruckt, wobei die Kennzeichnungsinhalte ausgespart bleiben. Wie fällt diesbezüglich Ihr Vergleich zwischen der Lasergravur und PrintoLUX® aus?

Michael Gaber: „Mit dem berührungslosen PrintoLUX®-Verfahren lässt sich der Negativdruck auch bei kleinster Typografie sehr viel genauer anfertigen als mit der Lasergravur, bei der mechanische Bearbeitungen durchgeführt werden müssen. Für die Darstellung von Barcodes im Negativdruck gibt es deshalb für uns keine Alternative zu PrintoLUX®.“

Ihr Gesamteindruck zu PrintoLUX® in wenigen Worten?

Michael Gaber: „Ein gutes, vielfältig nutzbares Verfahren zur kostengünstigen Herstellung von Kennzeichen.“



Die Bildvergrößerung macht deutlich, mit welcher Genauigkeit das PrintoLUX®-Verfahren im sogenannten Negativdruck arbeitet und welche Schwächen sich bei der Lasergravur diesbezüglich auftun. Dies spielt vor allem beim Druck von scanfähigen Barcodes eine große Rolle.