

Qualität und Kosten.

EMG-Technik für
bessere Oberflächen.

Die Siegerländer *EMG* nutzte das Düsseldorfer *Montan Messe Quartett* im Juni auch dazu, an Hand konkreter Aufträge ihre Rolle für bessere Oberflächen auf Stählen hervorzuheben. Das gilt für die Produktion ebenso wie für die Kontrolle und wirkt sich auf Qualität sowie Kosten aus.

So installieren derzeit führende Stahlproduzenten neue Systeme zur Optimierung von Zinkschichtdicken. Außerdem läuft für die *EMG Automation GmbH* das Geschäft mit Systemen zu optischen Rauheitsmessungen gut.

Zinkschichtdicke

Die vier Stahlproduzenten *ThyssenKrupp Steel*, *Arcelor Mittal*, *Dongbu Steel* und *Boashan Iron and Steel* nutzen in naher Zukunft das *e-MASS-System (electro-MAGnetic Strip Stabilization)*: Durch Reduktion der Bandschwingungen wird eine homogene Zinkschichtdicke der Feuerverzinkung gewährleistet.

Bandschwingungen, die durch Gebläse im Kühlturm hervorgerufen werden, beeinflussen nämlich den Auftrag einer einheitlichen Zinkschicht negativ. Um den Kundenwünschen nach einer Mindest-Zinkschichtdicke zu entsprechen, ist es normalerweise notwendig, eine etwas dickere Schicht als spezifiziert aufzutragen. Das wiederum treibe die Produktionskosten – gerade bei den aktuell hohen Zinkpreisen – in die Höhe. Durch die Minimierung von Bandschwingungen gewährleistet das System von *EMG* nach Herstellerangaben eine homogene Zinkschicht bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten und minimiert hierdurch den Zinkeinsatz und maximiert die Profitabilität von Feuerverzinkungslinien.

Die neuen Systeme werden bis Oktober 2007 bei *ThyssenKrupp*, *Mittal*, *Dongbu* und *Buashan* installiert.