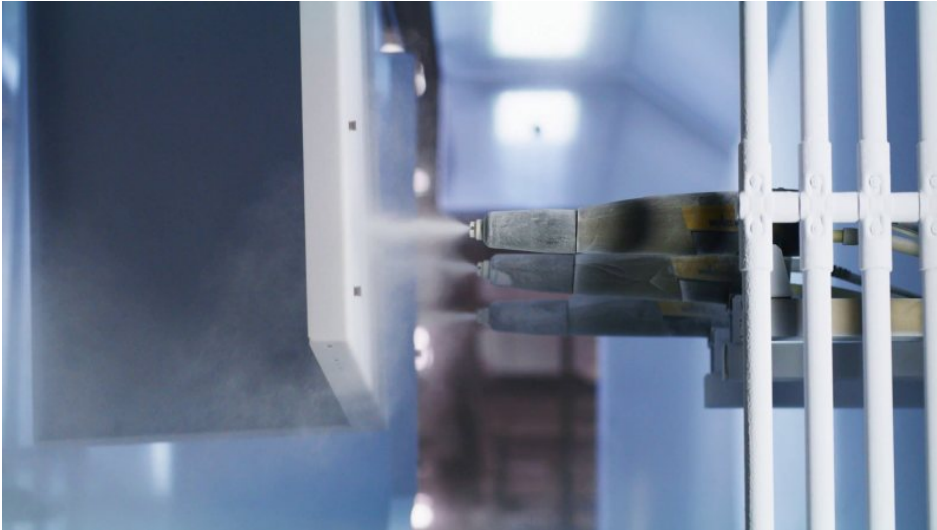


Systemlacke: Logistik und Technik sichern weltweit identische Lackqualität

Artikel vom **21. Juli 2026**

Hilfsstoffe zur Oberflächenbearbeitung

Global tätige Anwender haben hohe Ansprüche an ihre Lacklieferanten: Die Ware soll in jedem Winkel der Welt, immer im richtigen Farbton und in der richtigen Qualität zur Verfügung stehen. Das ist eine komplexe Aufgabe, sowohl technisch als auch logistisch, die der mittelständische [Lackhersteller FreiLacke mit seinen Systemlacken bewältigt](#).



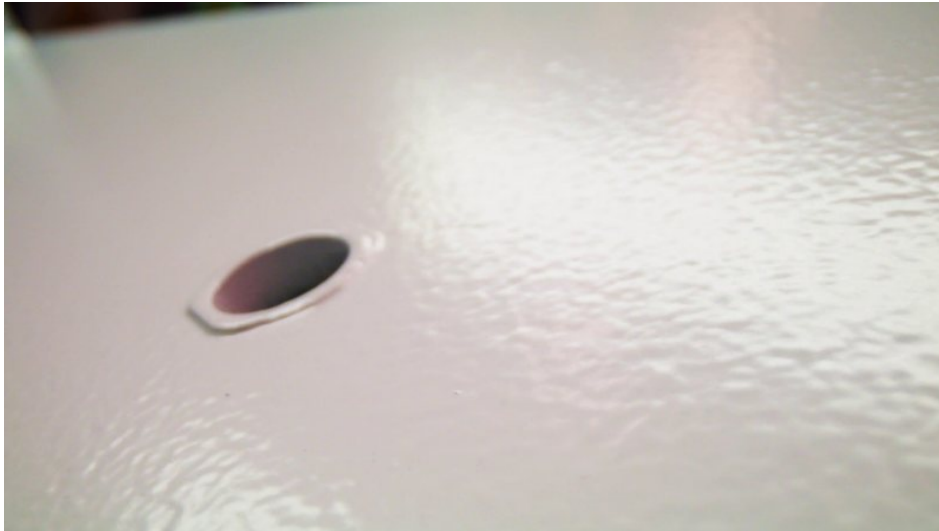
Auch wenn Maschinenbauer in aller Welt produzieren und ihre Zulieferer lackieren – das Ergebnis muss stets gleich aussehen (Bild: FreiLacke).

So mancher Maschinenbauer aus Deutschland fertigt inzwischen auch in anderen Ländern. An den Standorten der Hersteller entstehen dadurch Netzwerke aus Zulieferern, Lohnbeschichtern und Dienstleistern. Das Erscheinungsbild der Maschinen muss jedoch weltweit einheitlich gewährleistet sein, egal, wo die Maschinen schlussendlich produziert werden. Wie komplex diese Anforderung ist, zeigt das Beispiel eines süddeutschen Maschinenbauers. Für ihn sind weltweit etwa 300 Firmen tätig, auch mit der Lackierung von Bauteilen. An sie alle liefert die FreiLacke Emil Frei GmbH & Co. KG aus Bräunlingen rund 300 Tonnen Pulverlack und 150 Tonnen Nasslack pro

Jahr. Der Lackhersteller gibt an, dass in der Regel die Lacke innerhalb Deutschlands am Tag nach der Bestellung bei seinen Kunden eintreffen. »Das ist bei uns Lagerware, und auch die Händler im Ausland haben die Lacke auf Vorrat«, erklärt Frank Berger, beim Bräunlinger Lackspezialisten zuständig für die internationale Geschäftsentwicklung. Etwas komplizierter wird es bei Sonderfarben, doch auch das kann man »schon mal in zwei Wochen durchboxen«.

Exakt übereinstimmende Farbtöne

Das Angebot an Systemlacken des Unternehmens erfordert eine Zusammenarbeit der Fachleute für Pulver- und Nasslack. »Wenn ein Kunde einen besonderen Systemlack will, entwickeln wir zuerst den Pulverlack. Die Nasslackexperten müssen sich nach dem Pulverlack richten, nicht nach der RAL-Karte«, berichtet Berger von den Erfahrungen. Auf diese Weise lassen sich dann exakt übereinstimmende Farbtöne erzielen.



Das Ergebnis von Nass- und Pulverlacken muss identisch sein. Hierbei unterstützt FreiLacke seine Kunden und Abnehmer mit Schulungen, Arbeitsanweisungen und Produktionsbegleitungen (Bild: FreiLacke).

Einer der großen Zulieferer für den Maschinenbauer ist apra-norm aus Mehren. Das Unternehmen liefert Schrankgestelle, Seitenteile, Hauben, Frontplatten, aber auch komplette Schranksysteme. Weil die Teile bereits komplett lackiert in die Maschinenfabrik angeliefert werden, versendet der Lackhersteller direkt nach Mehren. »Wir verwenden sowohl Nass- als auch Pulverlacke«, erläutert Harry Dahlem, Abteilungsleiter für Oberflächentechnik und Digitaldruck beim Zulieferer. Grundsätzlich lackiert apra-norm mit Pulver. »Nasslack verwenden wir bei der Nacharbeit. Die zwei Systemlacke sind dabei so gut aufeinander abgestimmt, dass man den Unterschied kaum sieht«, ergänzt er. Ein weiterer Fall für die Nasslacke sind Bauteile, die für Pulverlacke ungeeignet sind. Die Spezifikationen müssen dabei stets weiterentwickelt werden. »Historisch gesehen wurde im Maschinenbau immer nass lackiert. So sehen bis heute auch die meisten Spezifikationen aus«, berichtet Frank Berger. Allerdings beschichten heute die Zulieferer überwiegend mit Pulverlacken. Um die beiden Welten zusammenzubringen, haben FreiLacke und sein Kunde die Nasslackspezifikationen überarbeitet, damit sie für beide Lackarten funktionieren. Das Ergebnis ist fast unsichtbar und damit perfekt für den Maschinenhersteller.

Hersteller aus dieser Kategorie
