

rationell reinigen

GEBÄUDEDIENSTE

Fachorgan des Bundesinnungsverbandes des Gebäudereiniger-Handwerks

Teilereinigung

Verzicht auf halogenierte Lösemittel (CKW)

Die Leipold Gruppe hat am Firmensitz im Schwarzwald in neue Teilereinigungsanlagen investiert. Ab sofort verwendet der Hersteller von Präzisionsteilen aus Metall bei der Teilereinigung nur noch modifizierten Alkohol und wässrige Reiniger.

Leipold verzichtet somit komplett auf den Einsatz umweltschädlicher und gesundheitsgefährdender halogenierter Lösemittel. Die neuen Reiniger sind zudem weniger pflegeintensiv als das zuvor verwendete Mittel aus halogeniertem Kohlenwasserstoff. Somit sind die beiden Anlagen bei gleichbleibend hoher Reinigungsleistung leichter zu warten.

Die Leipold Gruppe setzt auf Schwarzwälder Tradition. „Dazu gehört auch, dass wir Verantwortung für unsere Umwelt übernehmen“, betont Geschäftsführer Pascal Schiefer. Der Verzicht auf das Lösemittel Perchlorethylen, das sonst oft bei der industriellen Reinigung zum Einsatz kommt, sei daher zunächst keine kaufmännische Entscheidung.



Die Teilereinigungsanlage arbeitet in drei Schritten.

Bild: Leipold

Perchlorethylen gehört zu den chlorierten Kohlenwasserstoffen (CKW) und der Umgang damit ist aufwändig. Der Mensch sollte den Kontakt vermeiden, da es sonst zu gesundheitlichen Beeinträchtigungen kommen kann.

Außerdem muss das Lösemittel ständig überwacht und nachstabilisiert werden, da es sich sonst zersetzt. „Auch für unsere Kunden ist

es wichtig zu wissen, dass die Produkte umweltgerecht und sicher produziert werden“, sagt Schiefer.

Drei Reinigungsschritte zum sauberen Produkt

Der hohe Anspruch an ein sauberes Reinigungsergebnis wurde durch ein Konzept der Firma Hösel realisiert. Die Metallteile sind nach der Produktion mit Spänen, Öl und wässrigen Gleitschleifrückständen verunreinigt. Öl und Wasser sind Stoffe, die sich nur mit unterschiedlichen Lösemitteln restlos reinigen lassen.

„Im neuen Konzept setzen wir zunächst modifizierten Alkohol, danach einen wässrigen Reiniger und in einem dritten Schritt erneut den modifizierten Alkohol ein. Alles in einer einzigen Vakuumkammer“, erklärt Schiefer. Da der modifizierte Alkohol im letzten Schritt die restlichen Tenside des wässrigen Reinigers abreinigt, kommen die Teile nicht nur sauber, sondern auch komplett trocken aus der Maschine.

Laut Schiefer lohne sich die Investition somit in allen Bereichen: „Umwelt, Arbeitssicherheit und Produktqualität – wir haben uns auf allen Feldern verbessert.“