



Damit die Oberfläche
nicht zur
Angriffsfläche wird.

GFO

GFO Filter- und Oberflächentechnik

Qualität kennt keine Kompromisse.

Ein absoluter Qualitätsanspruch und die konsequente Kundenorientierung haben GFO als Technologieführer im Anlagenbau etabliert. Die weltweite Anerkennung als Experte für hochwertige Oberflächentechnik freut uns sehr, aber sie genügt uns nicht. Denn wir sind erst zufrieden, wenn Sie es sind. Und damit sind unsere Mitarbeiter täglich beschäftigt: Schnell, kompetent und besonders engagiert die richtigen Produkte für neue Kundenanforderungen entwickeln, fertigen und anbieten.

Gemeinsam finden wir Lösungen, die in Zukunft jeden von uns weiter bringen. Fangen wir heute an. Ihre GFO.

Die GFO wächst mit ihren Aufgaben

Was 1975 in Kornwestheim mit der Unternehmensgründung durch Friedrich Götz begann, finden Sie heute auf über 1.000 m² Fertigungsfläche in Gärtringen bei Stuttgart. Von dort aus liefern wir Öfen in alle Welt, z. B. seit 1998 nach Taiwan, Australien, Mexiko, seit 2001 nach China und seit 2002 in die USA.



Geprüft und für gut befunden

Seit jeher haben wir Qualitätsdenken zum Unternehmensprinzip gemacht. Seit 2002 haben wir das sogar schriftlich: ISO/TS 16949 bestätigt der GFO ein Qualitätsmanagement in Übereinstimmung mit den Vorgaben der Automobilindustrie. Und was haben Sie davon? Mit Sicherheit ein perfektes Ergebnis!

Gegen den Zahn der Zeit

Gut zu wissen: Die Vorbehandlung von metallischen oder organischen Schichtaufbauten sorgt dafür, dass die anschließende Beschichtung korrosionsbeständig bleibt. Besser für die Umwelt: Beim Lackieren kann damit auf aggressive Lackkomponenten wie etwa Chromate verzichtet werden.



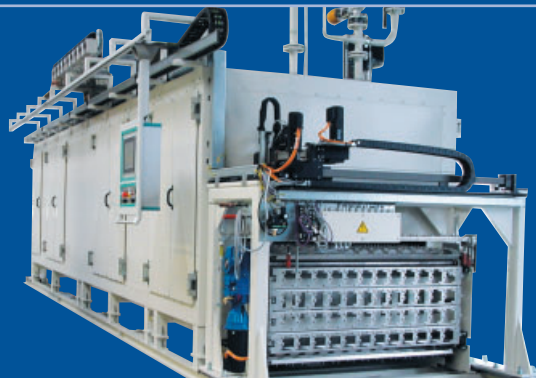
Individualität in Serie

Vielfalt kann so einzigartig sein: Spritzstände und -kabinen für Nass- und Trockenabscheidung in Serien- oder Sonderausführung erhalten Sie von GFO in allen Arbeitshöhen und -breiten mit integrierten oder separaten Zugluftanlagen. Damit Sie automatisch und manuell lackieren können, wie Sie es wollen.



Das Härteste zum Schluss

Der Verfahrensablauf ist mit dem Trocknen und Aushärten der Lackschicht beendet. Trocknen sorgt vor allem dafür, dass die Lösemittel verdunsten und damit ausgetrieben werden. Beim Härten werden die Moleküle des Bindemittels durch chemische Reaktion vergröbert.



Gegen Schmutz und Öl

Nicht nur sauber, sondern rein: Verschiedene Verfahren zur Neutralisierung und Entschlammung machen Schluss mit Verunreinigungen im Behandlungsmedium. GFO stellt für Sie Aufbereitungssysteme als Chargen- oder Durchlaufanlagen mit Kammerfilterpressen und Schaltanlagen her.



Wie man zum Film kommt

So leicht geht das: Bei den beiden Verfahren der Pulverbeschichtung wird Duroplast- oder Thermoplastpulver auf die Werkstücke aufgebracht und unter Wärmezufuhr zum geschlossenen Film verschmolzen bzw. zusätzlich noch chemisch vernetzt.





Schluss mit der oberflächlichen Betrachtung!

Lesen ist gut, Beratung ist besser. Sprechen Sie am besten gleich mit unseren Ingenieuren, z.B. über Vorbehandlungs-, Lackier- und Pulverbeschichtungsanlagen, IR-/UV-Trockner und Entsorgungsanlagen. Oder über alles andere, was wir rund um die Oberflächenbehandlung noch für Sie tun können. Damit sind Sie übrigens in bester Gesellschaft: BOSCH, Buderus, Decoma, elring klinger, ISE, Johnson Controls, Putzmeister u.v.a. vertrauen der GFO.



GFO Filter- und Oberflächentechnik F. Götz GmbH
Robert-Bosch-Str. 20 · D-71116 Gärtringen
Telefon +49/0 70 34/93 16-30 · Fax +49/0 70 34/93 16-50
<http://www.gfo-gmbh.de> · e-mail: info@gfo-gmbh.de