

Wie unsere Tuben hergestellt werden

Ausgangsmaterial bildet eine runde Aluminiumscheibe, die in Abhängigkeit von der fertigen Tube dick oder dünn – gross oder klein – sein kann. Diese Aluminiumscheibe bezeichnet man als Ronde.

1. Vorbereitung der Ronden

Am Anfang des Prozesses wird der Rohling mit einer Metallseife gefettet, um den Umformungsprozess zu unterstützen.



2. Fliesspressverfahren

Die gefettete Ronde kommt in der Presse in ein Gesenk und der Pressstempel formt aus der Ronde einen Tubenkörper.



3. Beschneiden & Gewinderollen

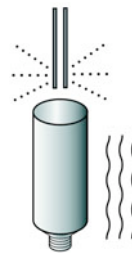
Nach dem Fliesspressen werden die Tubenkörper auf eine vordefinierte Länge beschnitten. Gleichzeitig wird das Gewinde am Tubenhals gerollt. Die Tubenschultern werden mit Stahlbürsten poliert.

Die Tube ist noch hart und spröde. Im Glühofen wird sie deshalb bei einer Temperatur von 400 – 500°C weichgeglüht und gleichzeitig werden die Schmiermittelreste eliminiert.



4. Innenlackieren

Alle Tuben werden mit einem schützenden Innenlack mittels Zweipistolentechnik versehen. Im danach folgenden Ofendurchlauf trocknen die Tuben und der Lack wird eingebrannt.



5. Applikation des Grundlackes

Alle Tuben werden vollflächig mit einem Grundlack überzogen (weiss, farblos oder speziell) und durchlaufen im Anschluss den Ofen zum Trocknen.



6. Druck

Im indirekten Trockenoffsetverfahren „Nass in Nass“ erfolgt die Bedruckung der Tube. Der Tubenkörper rollt an einem Gummituch entlang und nimmt alle Farben mit einem Mal auf. Aussergewöhnlich ist dabei, dass alle Farben in einem Arbeitsschritt auf die Tube übertragen werden. Das beeinflusst wesentlich den Einsatz von fertig gemischten Farben. Im Gegenteil zu anderen Druckverfahren können wir also nicht mit dem Vierfarbsatz/CMYK arbeiten. Dies erfordert seitens unserer Kunden die Angabe von Echtfarben (Pantone oder HKS-Farben). Nach der Bedruckung durchlaufen die Tuben wiederum den Ofen zur Trocknung.



7. Aufschrauben der Tubenverschlüsse

Auf einer Aufschraubmaschine werden die Verschlüsse auf die Tubengewinde aufgeschraubt und durchlaufen dann eine Prüfstation, ob die Verschlüsse dicht, jedoch nicht überdreht sind. Anschliessend wird bei Bedarf der Latexring am inneren Tubenende aufgetragen.



8. Packen

Alle Tuben werden vor dem Einpacken nochmals visuell kontrolliert und werden dann automatisch verpackt. Die Schachteln werden etikettiert und auf Paletten gestapelt und anschliessend in Schrumpfolie transportsicher verpackt.

