

HOB

DIE HOLZBEARBEITUNG

6·2012

Fertigungstechnik

Wie sich der Massivholzzuschnitt optimieren lässt
ab Seite 22

HOB special

Maschinen- und Werkzeugtechnik
für die Parkett- und Laminatfertigung
ab Seite 29

Oberflächentechnik

Auf der Suche nach der Perfektion
ab Seite 46



Holz-Her ist hervorragend in die Weing-Gruppe integriert

Frank Epple, Geschäftsführer Holz-Her, Nürtingen (S. 12)

■ **Ressourcen schonende Veredelung von Oberflächen** Mit einem völlig neuartigen Produktsystem für den Möbel-, Fußboden-, Profil- und Fassaden- bzw. Bauelemente-Bereich stellt sich das Unternehmen Klebchemie M.G. Becker GmbH & Co. KG erfolgreich den neuen Marktanforderungen. Dessen „Kleiberit HotCoating“ – Technologie vereint gleich mehrere innovative Ansätze in sich: Sie vereinfacht die Veredelung von Oberflächen im Vergleich zu den bisher gängigen Verfahren und erfüllt dabei alle weltweit erforderlichen Normen, so der Anbieter aus

Weingarten. Außerdem sei das System in seiner Anwendung um bis zu 30 % kostengünstiger als bisherige Verfahren und es biete eine absolute Topqualität des Endproduktes bei gleichzeitig nachhaltiger Verbesserung hinsichtlich Umweltverträglichkeit. Das neue Produktionssystem zeichnet sich durch eine verbesserte Energieeffizienz aus, verzichtet auf den Einsatz beziehungsweise Verwendung von Lösungsmitteln und Formaldehyd, setzt auf 100 % Festkörper – alles in allem eine Ressourcen schonende Fertigungstechnologie. ► www.kleiberit.de



So entstehen feste Verbindungen

Warum Kleiberit das Technologiezentrum im badischen Weingarten weiter ausbaut und speziell in Anlagentechnik zur professionellen Herstellung von Seidenmattfinish- als auch Hochglanzbeschichtungen sowie zur Ummantelung aller marktüblichen Profilarten mit Dekorpapieren, Furnieren, Metall- oder Kunststofffolien investiert hat.

➤ Kleben sei die Verbindungstechnologie des neuen Jahrtausends, betont man bei der Klebchemie M. G. Becker GmbH & Co. KG und hat sich dementsprechend darauf eingestellt. Seit 2009 unterhalten die Klebespezialisten mit ihrer Markenbezeichnung Kleiberit am Standort Weingarten ein eigenes, hochmodernes Technologiezentrum, um in diesem Segment technologisch und produktspezifisch auch künftig immer ganz vorn dabei zu sein. Dazu nutzen die Badener einerseits den Dialog mit den Kunden, andererseits wird sehr umfangreich in die technische Ausstattung investiert, um den technologischen Vorsprung zu halten und auszubauen. Mit der installierten Anlagentechnik im Technologiezentrum könne man, so Geschäftsführer Klaus Becker-Weimann, alle vorherrschenden industriellen Bedingungen nachbilden und dem Kunden verlässliche Aussagen geben, ob sein Vorhaben unter seinen Bedingungen mit seinem Material und seinen Vorgaben funktioniert. Letztendlich versteht er unter dieser Herangehensweise, Kundenbindungen langfristig aufzubauen und den Service-Gedanken auszubauen.

Zunehmende Materialvielfalt So sei eine der Herausforderungen, mit der man sich intensiv beschäftigt, die zunehmende Materialvielfalt. Diese gilt es zu beherrschen und entsprechende Antworten zu formulieren

beziehungsweise geeignete Produkte und Verfahrenstechniken zu entwickeln. Beispiele dafür gibt es viele. So werden synthetisierte Materialien immer vielfältiger und immer schwieriger zu verkleben. Fast jeder Kunde hätte mittlerweile einen eigenen Kunststoff, ob in der Fenstersparte oder bei den Profilherstellern. Auch im Metallbereich macht er Veränderungen aus, beispielsweise in der klebtechnischen Vorbehandlung von Aluminium. Gelbchromatierung sei hier out, vielmehr kommen Primer oder auch die elektrophysikalische Vorbehandlung

„Wir können Anfragen sehr schnell umsetzen und Antworten liefern“

wie Plasma zum Tragen. Diesen Trends will sich das Unternehmen mit entsprechenden Entwicklungsprojekten stellen, produktseitig und mit Anlageninvestitionen. Und hierbei spielt das Technologiezentrum eine entscheidende Rolle, vor allem wenn Kunden Interesse haben, etwas Neues zu machen. Man entwickelt entsprechende Klebvarianten für das Kundenmaterial und bespricht mit ihm gemeinsam die Prüfabläufe. Hier könne der Kunde gleichzeitig auch für seine eigenen Fertigungsabläufe und seine Qualitätssicherungsstrategie dazulernen. Dies sei der

eigentliche Stein des Erfolges des Technologiezentrums. Auf alle Fälle vermittelt Klaus Becker-Weimann die Botschaft: „Wir können Anfragen sehr schnell bei uns umsetzen und eine Antwort liefern auf das Problem.“

Hinter diesem „Yes, we can!“ stehen anlagentechnische Voraussetzungen und vorgehaltene Maschinen- beziehungsweise Fertigungs- und Logistikkapazitäten. Dies lässt sich beispielhaft an den Aktivitäten und Anstrengungen in die Richtung HotCoating-Technologie festmachen, die sozusagen Hochglanz auf direktbeschichteten Holzwerkstoffplatten bringt. Hier habe man insbesondere nach der Ligna eine starke Nachfrage am Markt ausgelöst, eine Art Vakuum geschaffen, das nun aufgefüllt werden muss. Kleiberit stellt sich dem mit entsprechenden Investitionen, übernimmt hierbei die Rolle des HotCoating-Material-Lieferanten. Auf der Maschinenseite arbeitet man in diesem Sektor technologiebedingt exklusiv mit Barberán zusammen, um dem Kunden eine ausgereifte Lösung anbieten zu können. Dies habe historische Gründe, denn dieser Maschinenhersteller habe bereits in der Frühphase der Entwicklung des HotCoatings das Potenzial dieser Technologie erkannt. Das Technologiezentrum kann sich jedenfalls über eine besondere Nachfrage freuen. Kunden, egal woher, arbeiten mit ihren eigenen Materialien teils wochenlang und gehen aber immer mit einer Lösung



▲ Maschinentechnisch setzt Kleiberit in Sachen HotCoating-Technologie auf Barberán

► Kleiberit-Technologiezentrum im badischen Weingarten: Rechts Klaus Becker-Weimann, Geschäftsführender Gesellschafter des Unternehmens, links Holger Scherrenbacher, Bereichsleiter Holz- und Bauklebstoffe

▼◀ In einem einzigen Durchlauf kann auf der auf Barberán-Anlage ein Oberflächenfinish mit höchsten Qualitätsansprüchen aufgetragen werden

raus, ob es sich dabei um einen rutschfesten Brückenbelag für den Außenbereich handelt, um Fassadenelemente oder Funktionsböden jeglicher Art. Es werden immer wieder Anforderungen von Kunden herangetragen, so Klaus Becker-Weimann, die bisher noch gar nicht im Fokus des Unternehmens standen. Im Grunde habe man mit der HotCoating-Technologie Türen aufgestoßen für neue Anwendungen und Funktionalitäten und es werde immer wieder bescheinigt, dass diese Beschichtungsinnovation insbesondere durch ihre Einfachheit überzeugt. Gerade im Hochglanzbereich – sei es mit Folie, sei es mit Acryl – sei man mit der Kleiberit HotCoating-Variante kostenmäßig besser aufgestellt und überzeuge durch die Qualität des Verfahrens.

Investition in Anlagentechnik Die überzeugende Resonanz von der Ligna hat Kleiberit dazu bewegt, im Technologiezentrum zusätzlich in maschinelle und personelle Fertigungskapazität zu investieren, um die steigenden Kundenanfragen qualitativ und quantitativ abdecken zu können. Dies spiegelt sich in der Installation von Maschinen



wider, die später auch beim Kunden arbeiten würden, so der Denkansatz von Kleiberit. Hervorzuheben ist eine neue HotCoating Anlage von Barberán. Die Komplettanlage für industrielle Anwendungen überzeugt durch ihre äußerst kompakte Bauart und dient zur Herstellung von Seidenmattfinish als auch Hochglanzbeschichtungen mittels Walzenauftrag im One-Shot-Verfahren. Auf Plattenwerkstoffe aus handelsüblichem MDF, oder auch bereits mit melaminimprägnierten Dekorpapieren vorbeschichtet, kann in einem einzigen Anlagendurchlauf ein Oberflächenfinish mit höchsten Qualitätsansprüchen aufgetragen werden, meint Klaus Becker-Weimann. Übliche Anlagen mit klassischer Lackiertechnik benötigen hierzu im Vergleich ein Vielfaches an Arbeitsschritten, Anlagenkomponenten und demzufolge ein Vielfaches an Anlageninvestitionen und Platzbedarf, so seine Einschätzung. Als Ergänzung kann diese Anlage mit einem Digitaldrucker ausgerüstet werden. So könnten meteregenau exakt die Dekore erzeugt werden, die Endkunden heutzutage individuell fordern. Die Möglichkeiten sind damit nahezu unbegrenzt. Alle kundenspezifischen Neu- und Weiterentwicklungen der Produktreihe Kleiberit HotCoating werden auf dieser Anlage detailliert auf Funktionalität geprüft. Die bisherige HotCoating Anlage wird jetzt nur noch für Parkett verwendet, also insbesondere für korundhaltige Lacke. Auch bei ihr wurden mittlerweile Optimierungen vorgenommen. Sie ist mit zwei UV-Aggregaten ausgerüstet und läuft teilweise zweischichtig, um Projekte auch zeitnah abarbeiten zu können.

Glänzender denn je Dass die Ansprüche im Hochglanzbereich weiter steigen werden, hier sind sich auch die Weingartener sicher. Man beobachtet dies sowohl im Glanzgrad als auch in der Verarbeitung aus der Rückkopplung durch die Arbeit des Technologiezentrums. Manche Kunden wollten eben die „absolute perfektste Oberfläche“, so die Einschätzung. Deshalb denke man auch intensiv über die technisch optimale Lösung für einen Zwischenschliff und eine zusätzliche Schicht UV-Lack nach, die dann zu „Spiegelergebnissen“ führt. Je glänzender, desto hochwertiger – solche Anforderungen stellen beispielsweise zunehmend die Möbelproduzenten.

Profilummantelungsanlage Abgerundet werden die jüngsten Investitionen im Technologiezentrum durch eine neue Friz Profilummantelungsanlage für alle marktüblichen Profilarten aus Holzwerkstoffen, Metallen oder Kunststoffen mit Dekorpapieren, Furnieren, Metallfolien oder Kunststofffolien. Kleiberit-Produkte wie PUR Hotmelts, EVA- oder auch Polyolefin Hotmelts können hier mittels Industrievorschmelzern und Breitsschlitzdüsen direkt auf das Beschichtungsmaterial appliziert werden. Je nach Profilart lassen sich über eine prozessorgesteuerte elektropneumatische Primerauftragseinheit inline Haftvermittler auf Lösemittelbasis oder auch VOC reduzierte Primersysteme auftragen. Alternativ zu Flüssigprimersystemen kann auf dieser Maschine auch inline eine elektrophysikalische Oberflächenvorbehandlung erfolgen.

► www.kleiberit.com

