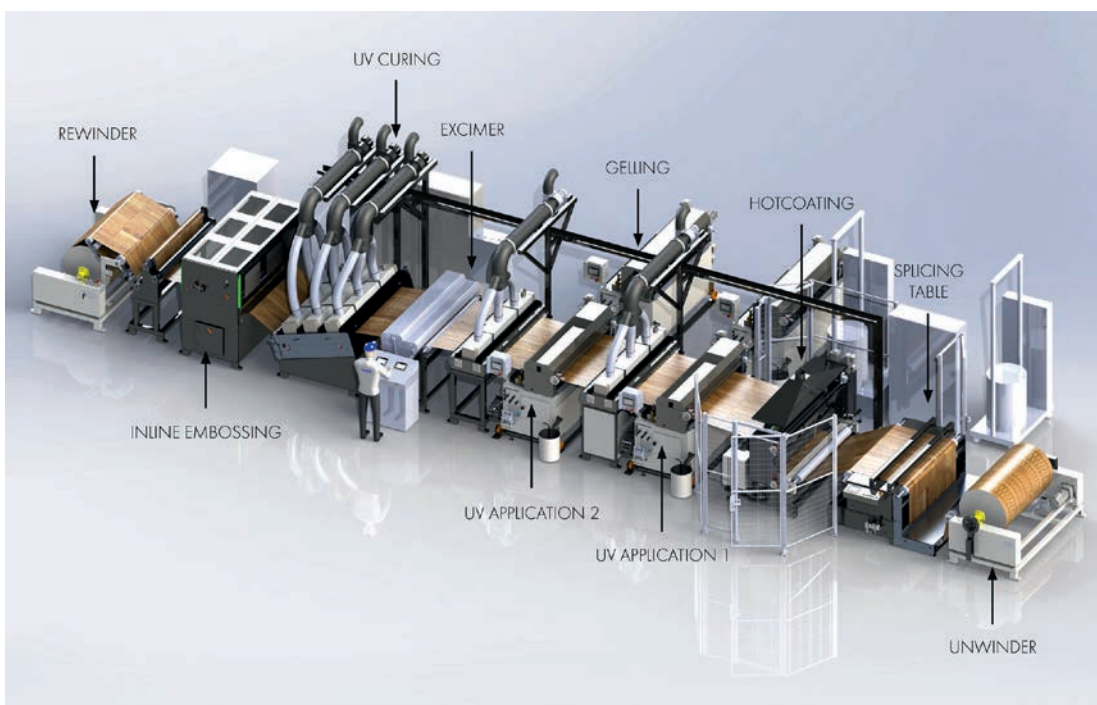


Innovativer Schritt in der Oberflächenveredelung

In enger Zusammenarbeit mit dem Maschinen- und Anlagenbauer Huser hat Kleiberit eine neue technologische Weiterentwicklung vorgestellt. Durch die größere Dimension der neuen Anlage eröffnen sich für die „HotCoating“-Technologie neue Anwendungsfelder in der Oberflächenveredelung.



Die neue „HotCoating“-Anlage von Huser kann Bahnenware bis zu einer Breite von 1.600 mm veredeln. *Huser's new "HotCoating" plant can finish sheetware of up to 1,600 mm in width.* Photo: Huser

Bereits auf der Ligna 2019 haben Huser und Kleiberit angedeutet, was künftig in der Rolle-zu-Rolle-Beschichtung im „HotCoating“-Verfahren möglich ist. Galten bisher Anlagen mit einer Bahnbreite von 400 mm als Standard, so kann jetzt Bahnenware in einer Breite bis zu 1.600 mm veredelt werden. Und damit erschließen sich neue Anwendungsmöglichkeiten in der Kaschierung oder Fläche/Kante-Ummantelung großformatiger Bauteile für den Innen- und Außenbereich.

Die weltweit erfolgreiche Anwendung der 400 mm Anlagen ermutigte die Anwendungstechniker die Technologie so zu erweitern, dass das Prinzip zwar beibehalten wird, aber die Beschichtungsbreite um das Vierfache erweitert werden

kann. Damit waren einige technische Hürden und Herausforderungen zu bewältigen. Alleine das Handling der eingesetzten Walzen war eine neue Herausforderung. Waren bislang Gewichte von 25 kg bis 30 kg zu bewältigen, waren nun mitunter 250 kg bis 300 kg schwere Walzen so zu integrieren, dass Laufruhe, Bahnführung und Kontaktebene zu der durchlaufenden Bahnenware stabil und verzugsfrei bleiben. Die Transformation auf diese Dimensionen setzte z. B. auch voraus, dass die Anlage mit einem Lastenkran angefahren werden kann.

Veredlung von Bahnenware

Die Anlage besteht im Wesentlichen aus einem Abwickler des zu beschichtenden Materials, der Auf-

trageeinheit der PUR-„Hot Coating“-Schicht, zwei oder mehreren Lackiereinheiten, einer Vorgeleierstation und einem Excimer-Bereich,

für die Herstellung von Supermatt-Oberflächen, einer Prägwalze sowie dem Aufwickler des veredelten Rollenmaterials.

Mit Vorschubgeschwindigkeiten bis zu 50 m/min können Rollenmaterialien aus vlieskaschiertem Furnier, digital bedrucktem Papier und thermoplastischen Folien oder CPL veredelt und geprägt werden.

Einsatz auch im Außenbereich

Die flexiblen Eigenschaften der „HotCoating“-Beschichtung ermöglichen den Einsatz des Rollenmaterials bis in den Außenbereich, denn die PUR-Schicht ist beständig gegen UV-Licht, Hitze und Frost sowie Wasser. Die Anlage ist darüber hinaus so ausgelegt, dass korundhaltiges „HotCoating“ eingesetzt werden kann, wodurch enorme Abriebfestigkeiten erzielt werden, beispielsweise für die Ummantelung von Fußböden, Terrassendiehlen oder Fassadenelementen.

Kleiberit sieht in der neuen Anlage einen verfahrenstechnischen Quantensprung, durch den sich völlig neue Anwendungsbereiche ergeben, in denen neue Produkte mit extremen Anforderungsprofilen gefertigt werden können. **ba**

Innovative step In surface finishing

In close cooperation with the machine and plant manufacturer Huser, Kleiberit introduced a new technological advancement in roll-to-roll surface finishing with the "HotCoating" method. Using the new plant, sheetware of up to 1,600 mm in width can now be refined, much wider than the previous 400 mm. The larger dimension opens up new fields of application for the "HotCoating" technology in lamination or surface/edge wrapping of large-format components for use indoors as well as outdoors. With feed rates of up to 50 m/min, roll materials of fleece-backed veneer, digitally printed paper and thermoplastic films or CPL can be finished and embossed in the future. Corundum-containing "HotCoating" can be used, too, achieving enormous abrasion resistances, for example for wrapping floorings, decking boards or façade elements.