

21.02.2007 - 14:28 Uhr

Kaschieren erlaubt - Flächen und Kanten in einem Arbeitsgang

Hannover (ots) -

Beim Kaschieren werden Oberflächen (inklusive Kanten) durch einen folienartigen Werkstoff verdeckt (kaschiert) und damit veredelt. Die Qualität des Kaschierens hängt ab vom Zusammenspiel zwischen Träger- und Beschichtungsmaterial, Kleber und Kaschieranlage. Als Kleber kommen Weißleim, Schmelzkleber und auf Harnstoff basierende Kleber in Frage. Kaschiert werden Dekorpapiere, Metall- oder Kunststofffolien, Lamine und Furniere.

So vielfältig wie die Materialien und Kleber sind auch die technischen Verfahren beziehungsweise Anlagen. Die Anbieter achten auch hier darauf, dass ihre Anlagen modular aufgebaut sind. Geschwindigkeiten von 30 Meter pro Minute und damit Kaschierflächen von 100 000 Quadratmetern pro Tag sind bei den kontinuierlich arbeitenden Rollenkaschieranlagen keine Seltenheit. Doch nicht jeder Anwender benötigt solche oder gar noch größere Mengen. Die Hersteller konzentrieren sich deshalb bei ihrer Entwicklungsarbeit auch mehr auf die Optimierung der Wirtschaftlichkeit als auf Produktionsgeschwindigkeit.

Zur Wirtschaftlichkeit gehören hohe Verfahrenssicherheit, kostengünstige Leimsysteme, die Möglichkeit der sofortigen Weiterverarbeitung der kaschierten Werkstücke und die exzellente Oberflächenqualität des kaschierten Holzwerkstoffes. Einen großen Fortschritt stellt die Möglichkeit dar, Flächen und Kanten in einer Anlage und damit sozusagen auch in einem Arbeitsgang zu kaschieren. Dadurch werden nicht nur viel Zeit eingespart und die Qualität durch (fast) synchrone Arbeitsgänge erhöht, es entfallen auch Zwischenlagerung und sonstige Logistik-Aufwendungen.

Ein weiterer großer Fortschritt liegt darin, verschiedene Beschichtungsmaterialien wie PVC-Finishfolien auf Papierbasis, Furniere und Lamine in einer Anlage zu verarbeiten und dabei die erreichten hohen Qualitätsstandards bei allen Materialien beizubehalten. Hier sind zweifellos noch einige Verbesserungen zu erwarten, auch wenn dem Fortschritt aus physikalischen und chemischen Gründen - vor allem wegen der spezifischen Kleber-Eigenschaften - Grenzen gesetzt sind.

In der Kaschiertechnologie, die zu Ende des vorigen Jahrhunderts als ausgereift galt, sind inzwischen Standards erreicht worden, die noch zu Beginn dieses Jahrhunderts kaum abzusehen waren. Dennoch sind weitere Entwicklungen zu erwarten, auch weil die Ansprüche der Kunden nicht nur immer höher, sondern auch immer differenzierter werden.

Bei der LIGNA+ HANNOVER 2007 werden sich die Investoren vermutlich vor allem danach erkundigen, inwieweit es den Herstellern gelungen ist, die in den verschiedenen Dimensionen erreichten Standards - Qualität, Schnelligkeit, Materialeinsatz, Leimverbrauch, Flächen- und Kantenkaschierung - so zu kombinieren, dass die Anlagen noch wirtschaftlicher und noch flexibler geworden sind.

Weitere Informationen zum gesamten Programm der LIGNA+ HANNOVER 2007 sowie zu einzelnen Angebotsschwerpunkten stehen im Internet unter www.ligna.de und www.handwerk-holz-mehr.de.

Pressekontakt:

Pressekontakt:

Ansprechpartnerin für die Redaktion:

Anja Brokjans

Tel.: +49 511 89-31602
E-Mail: anja.brokjans@messe.de

Weitere Pressetexte und Fotos finden Sie unter:
www.ligna.de/presseservice

Diese Meldung kann unter <https://www.presseportal.ch/de/pm/100001485/100525233> abgerufen werden.