



Fotos: Krüger

# Mit Hochglanz hoch hinaus

„Pure Diamond Gloss“ von AV Design gibt es in einer Vielzahl von Unitönen sowie auch mit Wunschdekoren. Unten: Die Endlackierung findet in Reinraumatmosphäre unter Überdruck statt

Bisher galten Hochglanzoberflächen auf Lackbasis als sehr teuer und somit dem Premiumsegment vorbehalten. Mit „Hot Coating“ hat Kleiberit gemeinsam mit dem spanischen Maschinenhersteller Barberan ein Verfahren entwickelt, das Hochglanz in guter Qualität zu attraktiven Kosten ermöglicht. In Deutschland verwendet AV Design als erstes und einziges Unternehmen diese Technologie. Im Rahmen eines Pressetermins gab der Produzent aus Hannover Ende Mai einen Einblick in seine Fertigung.

Von Carsten Krüger



**H**ochglanzoberflächen mittels Lackierung zu erzeugen ist teuer und kostet Zeit. Dass es auch anders geht, beweist seit einiger Zeit AV Design aus Barsinghausen, westlich von Hannover. In einem Durchlauf durch die Fertigungslinie entsteht dort hochwertige, hochglanzveredelte Plattenware in Standardmaßen zur weiteren Bearbeitung durch Industrie- und Handwerkskunden. „Pure Diamond Gloss“ heißt das Produkt, das erstmals auf der ZOW 2013 präsentiert wurde und seit Anfang dieses Jahres industriell produziert wird. In kleinen oder großen Serien und auch in Losgröße Eins.

Möglich wird das durch das „Hot Coating“-Verfahren von Kleiberit, das PUR-Kleber sozusagen als Basisschicht für die Walzlackierung von melaminbeschichteten Platten nutzt. „Der PUR-Schmelzklebstoff, den Kleiberit dafür entwickelt hat, dient hierbei nicht zum Verkleben, sondern als Teil der Oberfläche. Oder noch richtiger als Basis

für die eigentliche Oberfläche“, erklärt Rainer Kampwerth, Vertriebsleiter bei Kleiberit, das Verfahren.

Durch seinen absolut gleichmäßigen Auftrag bewirke der Kleber eine Oberflächenruhe, wie sie sonst nur mit zahlreichen Zwischenschritten und mehreren Lackaufträgen erreicht werde. Der Orangenhauteffekt, der sich durch natürliche Unebenheiten bei fast allen Oberflächen ergebe, werde so gut wie komplett eliminiert, eben weil diese natürlichen Unebenheiten durch das „Hot Coating“ ausgeglichen würden.

Für AV Design, die bis dato Hochglanzwerkstoffe lediglich in Form von Acryl- oder PET-Folien anbieten konnten, ist dieses Verfahren eine ideale Ergänzung. Mit dem „Hot Coating“ stößt man eine weitere Vermarktungstür auf. Viele Möbelhersteller zeigen inzwischen Interesse an „Pure Diamond Gloss“, verrät Geschäftsführer Udo Papenberg. „Insbesondere die Küchenmöbelhersteller wollen immer mehr Lackoberflächen,

**Die „Hot Coating“-Einheit: Der Kleber wird aufgeschmolzen und per Düsen an die Auftragswalzen gegeben**



und das zum günstigsten Preis für die bestmögliche Qualität. Unsere Aufgabe besteht nun darin, unseren Wissensvorsprung in die Vertriebsarbeit umzusetzen.“

Erste Erfolge kann Papenberg bereits vermelden: Gerade sind Verhandlungen mit namhaften Küchenmöblern zu einem positiven Abschluss gekommen, sodass die hausinterne Vorgabe einer Umsatzverdoppelung bis Ende nächsten Jahres durchaus erreichbar scheint. 2014 sollen es 10 Mio. Euro werden, wovon allerdings die Hälfte auf die

ersten Basecoat übernehmen zwei Walzenauftragsmaschinen. „Die eigentliche Innovation ist, dass der Lack nass in nass aufgetragen wird. Denn der PUR-Kleber ist noch nass, wenn der Lack appliziert wird“, erklärt Betriebsleiter Oliver Seehausen-Engelke. Und damit man diese Parameter fehlerfrei im Griff hat, liefert Kleberit dafür auch gleich die passenden UV-Lacke. Nach der ersten Lackapplikation folgt eine Station zum Angelieren der Oberfläche, bevor der zweite Basecoat aufgetragen wird. Dann

den Abschluss, bevor die hochglänzenden Platten aus dem Reinraum ausgefahren, inspiert und mit einer Schutzfolie versehen werden.

Die Produkteigenschaften von „Pure Diamond Gloss“ sind überzeugend. „Die Vorteile sprechen für sich“, so Udo Papenberg. „Wir können damit ja nicht nur Hochglanz erreichen, sondern genauso gut supermatt. Zwischen 5 und über 90 Glanzpunkte sind möglich. Dazu kommt die hohe Kratzfestigkeit aber auch die problemlose Verarbeitbar-



Sparte Fußboden der Tochterfirma Interdomus geht. Fast zwei Jahre beschäftigte sich AV Design intensiv mit dem „Hot Coating“-Verfahren und investierte kräftig in Gebäude und Produktionsmittel. Die 120 m lange Produktionslinie in U-Form nimmt eine eigene Halle ein. In dieser wiederum gibt es eingehaute Bereiche, um eine möglichst staubfreie Umgebung zu gewährleisten.

Am Anfang folgt die Reinigung per Bürsten und Luft, bevor die Oberseite der Platten aufgeheizt und danach mit einer Microreinigungsanlage ein weiteres Mal gereinigt wird. Der folgende Meter in der Fertigungslinie gehört dann dem eigentlichen „Hot Coating“. In diesem Aggregat wird der Kleber aufgeschmolzen, über Düsen in den Walzenraum transportiert und dort über eine Dosier- und Auftragswalze appliziert. Den anschließenden Lackauftrag für den

trocknen UV-Lampen den Basis-Lackauftrag, bevor die Werkstücke in einer Pufferzone einen U-Turn machen und anschließend in die Schleifhalle einfahren.

Mit Aggregaten bereitet die Schleifmaschine die Werkstücke für ihre nächste Lackierung vor. „Dort herrscht Überdruck, sämtliche Fugen sind des Raumes sind noch einmal extra verklebt“, erklärt Seehausen-Engelke. „30 000 m<sup>3</sup> pro Stunde vierstufig gefilterte Luft sind nötig, um den Prozess sicher durchführen zu können. Zusätzlich wird das Transportband nach der letzten Lackapplikation in einem Tunnelkanal mit noch größerer Überdruckatmosphäre gefahren. Und diese Luft wird auch noch einmal vierstufig gefiltert, bevor sie in den Überdruckkanal des Transportbandes gelangt. Partikel über 3 µ haben keine Chance.“ Eine UV-Härtung unter Schutzbedingungen bildet

**Links: Betriebsleiter Oliver Seehausen-Engelke gibt einen Überblick über die Produktpalette von AV Design. Oben: Die Fertigungslinie beginnt links hinten mit Aufheiz- und „Hot Coating“-Station, dann folgen der Lackauftrag zunächst an den beiden Station für den Basecoat 1, entweder pigmentiert oder klar, und schließlich der Basecoat 2 (Vordergrund)**

keit für den Schreiner, den wir über den Großhandel bedienen. Die Oberfläche bleibt zäh-elastisch und zeigt daher keinen Weißbruch beim Sägen oder Fräsen. Und wir können sogar um die Kante gehen und so die Schmalflächen in einem Durchgang mit kaschieren – ohne Fuge.“

Kleberit denkt im Moment über neue Technologien im Zusammenhang mit „Hot Coating“ nach. Zur Interzum 2015 sollen bereits einige davon zu sehen sein.