Lackierte Furnierkanten von Heitz – schön und flexibel

Seit mittlerweile über 20 Jahren beschäftigt sich die H. Heitz Furnierkantenwerk GmbH & Co. KG, Melle, mit der Entwicklung von endlackierten Furnierkanten. Von den Kunden immer wieder aufs neue herausgefordert, hat Heitz die Entwicklung hin zu immer flexibler zu verformenden und gleichzeitig vorlackierten Furnierkanten ständig vorangetrieben und in entsprechende Produktlösungen umgesetzt.
Heute deckt das Furnierkantenwerk das gesamte Spektrum der Holz-Schmalflächenbeschichtung nahezu lückenlos ab. Von Holz- und Industriefurnierkanten in klassischer Dicke und Breite über Starkfurnierkanten von der Rolle oder als Fixmaß bis hin zu äußerst dünnen und flexiblen Softforming- und Ummantelungsfurnierkanten reicht das weite Angebotsspektrum.
Heitz betrachtet sich im Bereich der Furnierkanten weltweit als einen der Marktführer und versucht sich durch stetige Detailverbesserungen und Weiterentwicklungen in den drei entscheidenden Parametern Material, Dimension und Oberfläche von seinen Mitbewerbern abzuheben.
So wird schon beim Einkauf der Rohfurniere ein besonderes Augenmerk auf die einwandfreie Qualität der Ware gelegt. Durch langfristige Lie-

Geschäftsführer Ralf Heitz prüft die Einhaltung strenger Verarbeitungsparameter (Fotos: Heitz, Krawczyk)

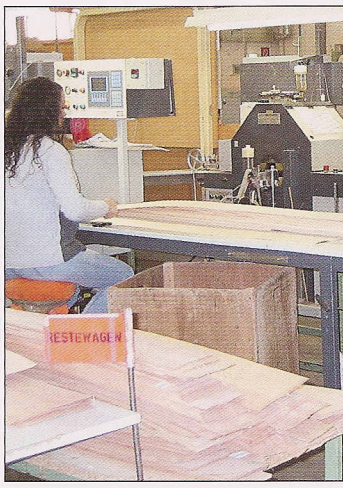
Verarbeitungsfreundliche Furnierkanten und Ummantelungsfurniere

ferantenbeziehungen kann Heitz auf eine große Kontinuität in diesem wichtigen Bereich bauen. „In unserem Rohfurnierlager verfügen wir ständig über Furnier in 50 verschiedenen Holzarten und 35 Industriefurnierdekoren, aus denen wir kurzfristig auch ausgefallenste Kundenwünsche realisieren können", gibt Verkaufsleiter Ralf Bußmann einen ersten Einblick in die Vielfältigkeit der Heitz-Produktpalette. Die Fertigung der Furnierkanten erfolgt grundsätzlich kundenbezogen, bevor diese dann direkt an den Kunden ausgeliefert werden.
Insbesondere um das Einsatzfeld der Furnierkanten in Richtung Flächenbeschichtung auszuweiten und neue Anwendungsfelder für Ummantelungsfurniere zu erschließen, hat man bei Heitz die Maschinentechnik diesbezüglich kontinuierlich aufgerüstet. Durch entsprechende Investitionen in mehreren Bereichen der Fertigung können so seit einiger Zeit auch Endlosfurnierrollen bis 630 mm Breite hergestellt werden, um den Kunden die Möglichkeit des Verzichts auf jegliche Lackiervorgänge zu geben. „Unser Endlosfurnier wird somit zunehmend auch für die Fläche interessant und kann zudem auf den gleichen Maschinen und mit gleicher Technik wie Folie und Papier verarbeitet werden", erläutert Bußmann die hinter dieser konsequenten Maschinenaufrüstung stehende Intention. Die vom Verarbeiter verwendeten Standardbreiten liegen zwar nach wie vor zwischen 24 und 48 mm, für Seiten- und Rückwände kommt dieses fix und fertige Flächenfurnier von der Rolle jedoch auch heute schon zum Einsatz. „Unsere Mitbewerber können bis dato lediglich mit Breiten bis 330 mm aufwarten, was für die üblichen Flächen im Kastenmöbelbau einfach nicht breit genug ist", so Bußmann weiter.

Kleine Radien und Umweltverträglichkeit zählen

Mit besonderer Intensität hat sich Heitz in den letzten Jahren vor allem der Verbesserung der Qualität endbehandelter Oberflächen gewidmet. „Immer mehr Verarbeiter erkennen die oberflächenfertigen Furnierkanten als sehr vorteilhaft, da sie ihnen eine wesentlich rationellere Fertigung ermöglichen und außerdem zu einer Verbesserung der eigenen Lösemittelbilanz beitragen", fasst Heitz-Geschäftsführer Ralf Heitz die beiden wichtigsten Vorteile für den Kunden zusammen.
Eine wesentliche Anforderung, die an die Oberfläche vorlackierter Furnierkanten gestellt wird, ist die der Aufbruchfestigkeit bei der Weiterverarbeitung – und das auch bei sehr kleinen Biegeradien. Im Bereich der Türfalzfurniere mit Karnis- und Rundkanten konnte der Forderung nach extremer Flexibilität der Kanten schon vor längerer Zeit entsprochen werden. Heute ist Heitz in der Lage, dem Kunden sieben verschiedene Lackvarianten anzubieten, um dessen jeweiligen spezifischen Anforderungen möglichst präzise zu entsprechen. Die eigentliche Basis für die Flexibilität der Furnierkanten bilden jedoch die rückseitigen Vliesverstärkungen und der Kalibrierschliff, der das Furnier auf eine Restholzstärke von lediglich 0,3 mm reduziert. Um ein störendes Durchscheinen des Vlieses zu vermeiden, wird dieses vor der Applikation dem Furnierfarbton entsprechend eingefärbt.

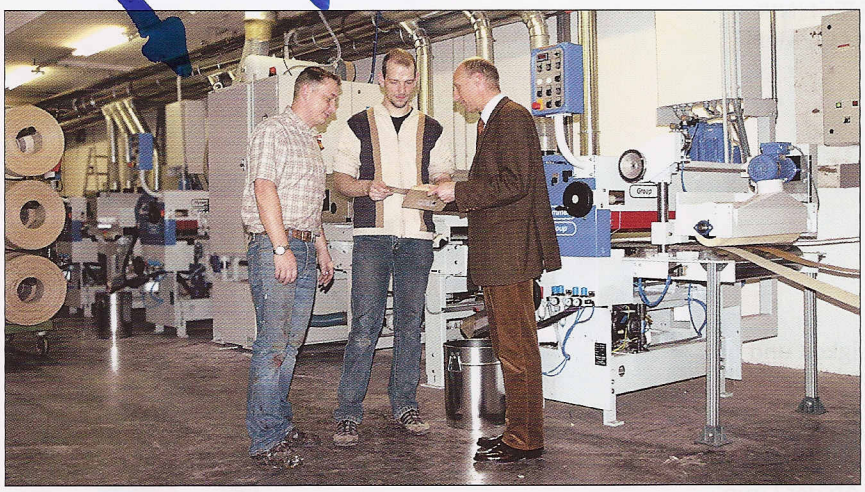
In der Furnierzusammensetzerei wird aus Furnieren handelsüblicher Länge das Endlosfurnier hergestellt, indem es fingergezinkt auf einem Vlies zusammengefügt wird



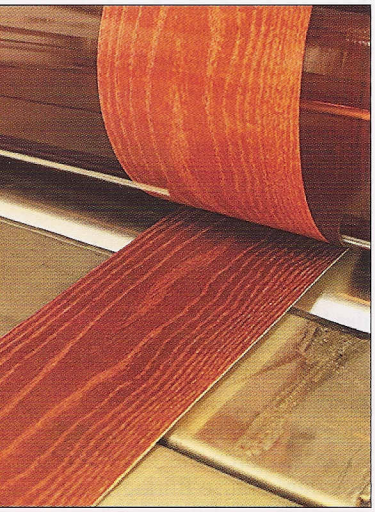
Die Furnierrollen warten auf ihre Weiterverarbeitung, um entweder zu schmaleren Breiten aufgetrennt oder zusätzlich auch lackiert zu werden

Farbtoneinstellungen werden im laufenden Prozess tageslichtbeleuchtet ständig kontrolliert

Nicht nur die Maschinentechnik wurde auf die 630 mm breiten Rollen umgestellt – auch die Handhabung der Furnierrollen musste angepasst werden



Die neue Lackieranlage kurz nach der Inbetriebnahme



Beizungen in den heute populären dunklen Farbtönen sind auch mit Wasserbeizen problemlos realisierbar

Ein weiterer Vorteil der vorlackierten Kanten ist, dass der schützende Lack per Walzenauftrag in ebener Fläche auf die Oberfläche aufgetragen werden kann. Profilierte Leisten nachträglich im Spritzverfahren zu lackieren wäre, insbesondere auch in Hinblick auf den Lackzwischenschliff, wesentlich aufwändiger.
Oberflächenfertige Kantenmaterialien werden für die Verarbeiter auch deshalb immer wichtiger, da verschärfte gesetzliche Bestimmungen in Bezug auf Ausstoß von Lösemitteln in Kraft getreten sind. Entsprechende Emissionen können mit oberflächenfertigen Furnierkanten deutlich reduziert bzw. gänzlich vermieden werden.
Bei Heitz wurde nämlich schon sehr früh auf den Einsatz von Lösemittellacken ganz verzichtet. So werden fertig lackierte Furnierkanten in Melle schon seit Jahren ausschließlich mit umweltverträglichen UV- oder Hydro-Lacksystemen hergestellt. „Die aktuelle Diskussion um immer strengere Emissions-Schutz-Auflagen gibt uns damit recht, seit langem auf lösungsmittelarme UV- und Wasserlacke zu setzen. Bei uns werden Lösemittel fast nur noch für die Reinigung der Anlagen eingesetzt, anschließend recycelt und wieder erneut verwendet", erläutert Ralf Heitz. „Durch die bei uns verwandten Lackierverfahren verlagern wir den Lösemittelausstoß nicht einfach vom Kunden zu uns, sondern vermeiden ihn ganz", so Heitz weiter.
Erst vor wenigen Wochen wurde in Melle eine vierte Lackieranlage in Betrieb genommen. „Beim Bau dieser Anlage konnten wir einmal mehr unsere langjährigen Erfahrungen in der Lackiertechnik einbringen und zusammen mit renommierten Maschinenherstellern umsetzen."
Auf allen vier Lackieranlagen können sowohl UV- als auch Hydrolacke verarbeitet werden. Die UV-Lackierung wird vor allem für den Einsatz bei geraden Kanten angewendet. Sie ist daher besonders für die industrielle Hochgeschwindigkeits-Kantenbearbeitung geeignet. Die Hydro-Lackierung dagegen eignet sich für die verformbare Kantenbearbeitung und kommt bei schwierigen Profilen und engen Radien zur Anwendung. Insbesondere mit der neuen Anlage soll eine nochmalige Verbesserung der Oberflächengüte hin zu einer Möbelqualität erreicht werden.

3 000 Kundenmuster – striktes Farbmuster-Management

Insgesamt wird bei Heitz nach ca. 3000 aktuellen Kundenfarbmustern produziert. Im Bereich gebeizter Oberflächen haben insbesondere dunkle Farbtöne und Rustikal-Effekte wieder große Popularität erlangt. Sämtliche Kombinationen von lasierenden Systemen bis zu Beiz- und Farbeffekten können heute auch mit Wasserbeizen sehr gut realisiert werden. Auf Wunsch können auch Antik-Effekte mit speziellen Vorrichtungen nachgestellt werden.
Mit der Verwendung derartig vieler Farbmuster muss natürlich auch ein sehr striktes Farbmustermanagement einhergehen. So hat bei Heitz beispielsweise jedes Farbmuster sein festes „Verfallsdatum", nach dem es erneuert werden muss, um einer schleichenden Abweichung vom vereinbarten Farbton vorzubeugen.
Neben dem Stammwerk in Melle verfügt das Unternehmen über eine weitere Produktionsstätte nahe dem ungarischen Budapest. Dort wird hauptsächlich die in größeren Mengen produzierte Standardware gefertigt, die dann auch zu einem großen Teil von dort aus ihren Weg zu vorwiegend osteuropäischen Abnehmern findet. Darüber hinaus gehören zu Heitz noch zwei weitere Tochterunternehmen, eines in der Schweiz und ein weiteres in den USA.
Für den weltweiten Vertrieb sorgen eine Vielzahl weiterer Vertriebspartner. 85% der Gesamtproduktion allerdings werden von Abnehmern in den verschiedensten Ländern innerhalb Europas nachgefragt. „Die Anforderungen unserer Kunden spornen uns immer wieder an, neue praxistaugliche Lösungen zu entwickeln. Diese versuchen wir dem Kunden in Form neuer Produkte möglichst bedarfsnah zu präsentieren", gibt Ralf Heitz der Strategie Ausdruck, die in Melle seit nunmehr drei Jahrzehnten aufgeht. *Nikolai Krawczy*