

„Xaar-  
en Ein-  
erwen-  
hooter-  
er TF-  
neuen  
ldruck.  
g Line“  
re Ein-  
ackier-  
Da die  
zug auf  
ne An-  
sst sich  
nforde-  
rschie-  
Papier,  
bedru-  
Druck  
ck auf  
öffnet  
ension  
tenver-



Tagliabue zeigten u. a. Aggregate für das Kantenschwabbeln, wie sie beispielsweise in Kombimaschinen Anwendung finden.

riebb-  
mbina-  
den  
bnisse  
iveau.  
kleinen  
r Viel-  
a, sind  
glanz-  
er Ab-



wen-  
-Disc-  
erung  
len.



ndig-  
Das

riebbständigkeit für die Fußbodenindustrie unter einen Hut bringen lassen, nämlich nach dem „Hot-Coating“-Verfahren. Durch intensive Forschungsarbeit in Labor und Anwendungstechnik ist es dem Unternehmen gelungen, Füllstoffe, die die Abriebständigkeit erhöhen, in die „Hot-Coating“-Matrix einzubauen. Das Ergebnis nach Firmenangabe: Abriebfestigkeit AC5 (höchste Klasse gemäß DIN EN 13 329) bei relativ geringer Schichtdicke, hervorragende Stoßfestigkeit und Transparenz, universelle Haftung zu Dekorpapier, Bedruckung, Furnier und warme Haptik, Vorteile in der Raumakustik. Hinzu kommt die vereinfachte Applikationstechnik. Man benötigt lediglich einen einzigen „Hot Coating“-Auftrag. Außerdem konnte das Absetzverhalten der Füllstoffe in der „Hot-Coating“-Matrix im Vergleich zu konventionellen Lacksystemen deutlich verbessert werden. Ebenso lässt sich eine Porenprägung durch Einsatz eines Prägekalenders realisieren. Auch die Standzeitproblematik von Pressblechen, die man beim Einsatz korundhaltiger Overlays kennt, sei durch das „Hot Coating“-Verfahren kein Thema mehr. Und da es bei dekorativen und bedruckten Paneelen keine Renovierungsmöglichkeiten gibt, etwa durch Abschleifen, spricht die Lösung für eine hoch widerstandsfähige Oberflächenveredelung für das „Hot Coating“-Verfahren. Diese Technologie öffnet aber nicht nur Anwender im Fußbodenbereich neue Möglichkeiten, sondern dürfte auch für die Möbel-, Türen- und Holzwerkstoffindustrie interessant sein.

**Rippert**, die bei ihrem diesjährigen „Ligna“-Auftritt das Hauptaugenmerk auf Hochglanz gelegt hatten, zeigte eine Personenschleuse für seine Reinluftkabinen, die benötigt wird, wenn Hochglanzoberflächen auf hohem Level herzustellen sind.

**Schiele** präsentierte seine Innovationen und Weiterentwicklungen, u. a. am Beispiel „Vacumat“ sowie das Thema Effizienz und hob die Ressourceneffizienz durch Kosteneinsparung und das Umwelt schonende Verfahren wie folgt hervor: Oversprayfreie, Lackkosten sparende Beschichtung, verkürzte Rüstzeiten und -kosten durch Schnellwechsel- und Kühlsysteme, Lackfilterbatterie, elektronische Vorsteuergeräte für UV-Strahler zur Verlängerung der Le-

bensdauer, Fernwartungsmodulen, Reduzierung von Verschleißteilen, all- bzw. vier-/sechsstufige Beschichtung, hohe Liniengeschwindigkeiten bis 300 m/min mit präzisiertem Lackielergebnis.

Ferner zeigte das Unternehmen die erweiterte Anwendungsmöglichkeit der Transfer-Disc-Technologie (Välinge Patent). Das System soll jetzt auch die Inline-Lackierung von Minifasen an Fußbodenpaneelen mit Wasserlack oder 100%igen UV-Systemen ermöglichen, d. h. das Anwendungsspektrum wurde von den bisher jeweils außenliegenden Fasen um die Mittelfase erweitert. Als Vorteile des Systems werden der sehr geringe Lackeinsatz, geringe Reinigungsverluste durch Spülvorgänge, geringe Rüstzeiten inklusive Lackwechsel von nur 15 min für eine Linie mit vier Transfer-Disc-Einheiten, hohe Präzision in der Lackierung, geringe Werkzeugkosten für neue Fasenmodelle, niedrige Produktionskosten, niedriger Investitionsaufwand und die hoch effektive, Platz sparende NIR-Trocknung (Prozess patentiert) genannt.

**Tagliabue**, die sich bereits seit 1962 mit Schwabbelmaschinen und dem Schleifen von Hochglanzflächen beschäftigen, zeigten u. a. Aggregate für das Kantenschwabbeln, wie sie beispielsweise in Kombimaschinen Anwendung finden. Die Hochglanznachfrage hat sich nach einem Boom auf der „Ligna“ 2007 nach Ansicht des Unternehmens auf einem ordentlichen, konstant hohem Niveau eingependelt. Das Unternehmen zeigte ferner seine „TAG 3000“, die in der Lage ist bis zu 1 mm Material beim Kalibrierschliff auf bis zu 3000 mm Arbeitsbreite abzunehmen. Die Anlage findet z. B. im Holzbau oder bei der Fertigung von flach abgewinkelten Caravan-Wandelementen Anwendung. Des Weiteren zeigten die Italiener eine Furnierschleifmaschine für die Einzelblatt- oder Rollenbearbeitung und wie sie u. a. mit rotierenden Bürsten, bestückt mit Borsten aus einer Messingspeziallegierung strukturieren. Für die Energieeinsparung bieten sie inzwischen Direktantriebsmotoren der Klasse EFF1 an, die z. B. bei Leerfahrten nur noch 20 bis 30 % Energie benötigen.

**Tiger Coatings** überraschte mit einer Spezialtinte für den Einsatz auf pulverbeschichteten Oberflächen und de-