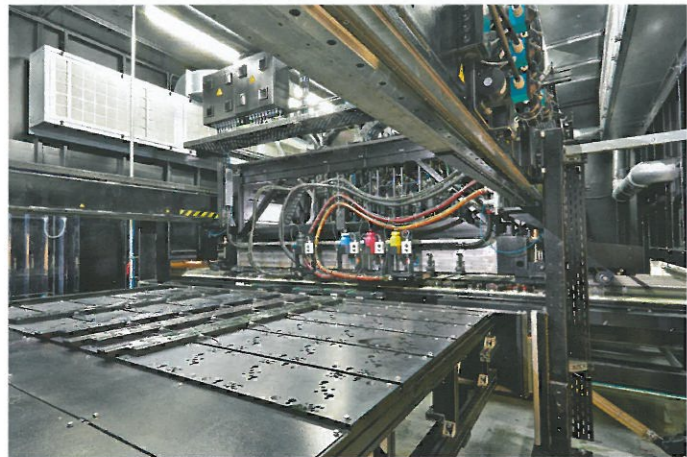


Ob historische Wohnung, stylisches innerstädtisches Einfamilienhaus oder Feriendomizil an der Küste – für alle Anwendungsfälle hat Balterio den passenden Laminatboden im Sortiment. Dank der im letzten Jahr installierten, ausgefeilten digitalen Produktionstechnologie gelingt es dem Anbieter, einen hochwertigen Bodenbelag sowie Möbelfertigteile mit allzeit top-aktuellen Dekor-Designs auf den Markt zu bringen.

Der Holzwerkstoffveredler Balterio N.V. ist an seinem Standort in Vielsam/Belgien, auf die Herstellung von Laminatfußböden und Möbelfertigteile spezialisiert. Unlängst investierte das Unternehmen in eine ganz neue Produktionslinie der Bielefelder Hymmen GmbH Maschinen und Anlagenbau, um die Oberflächen von MDF- und HDF-Platten zu veredeln. Sei es mit einem im Single-Pass digital gedrucktem Dekor oder mit



Innenleben der „JPT-C 1700“ Digitaldruckanlage von Hymmen in der Übersicht und im Detail mit einigen der 176 Druckköpfe



Hymmen-Digitaldruck bei Balterio: In 10 Minuten von der Rohplatte zum Highend-Fußboden

Laminatboden-Musterplatten aus der neuen Digitaldrucklinie

**HIGHSPEED
DIGITAL**



Fertige digital bedruckte Laminatboden-Vollformatplatten (1 530 mm breit) bei Balterio in Vielsam/Belgien (Fotos: Hymmen)



Die 320 m lange Anlage: Grundlackauftrag (l.), Digitaldruckanlage (m.), Decklackauftrag (r.)

Uni-Farben. Nachdem im April 2015 die erste Platte gefahren wurde, läuft die Anlage mittlerweile durchgehend im Zweischichtbetrieb. Im Endausbau soll die Gesamt-Anlage eine Produktionskapazität von rund 10 Mio. m²/p. a. erreichen. „Die Zusammenarbeit mit Hymmen war hervorragend – von der Entwicklung des Anlagenkonzeptes über die Konstruktion der Linie bis zur Unterstützung beim Einfahren der Anlage“, bewertet man bei Balterio die Projektumsetzung. „Gemeinsam sind wir so zu einem breiten Konzept mit viel Zukunftspotenzial gekommen“. Die dynamische, junge Mannschaft sei immer offen für ihre Ideen gewesen, lautet das Fazit.

320 Meter in ca. 10 Minuten, variable Veredelung

Die gesamte Anlage nimmt ca. 10 000 m² der Produktionshalle ein und besteht aus über

200 Einzelmaschinen. Hierzu gehören Transporte, Walzenauftragswerke, Portale, Trocknerstrecken und die Digitaldruckanlage „JPT-C 1700“. Es sind Produktionsbreiten von bis zu 1 530 mm möglich, der maximale Vorschub der Digitaldruckanlage beträgt 50 m/min. Grundsätzlich können neben MDF und HDF auch andere Trägermaterialien in unterschiedlichen Dimensionen und Stärken verarbeitet werden. Am Ende der U-förmig aufgebauten Produktionslinie in der Fertigungshalle am Standort Vielsam stehen die fertigen Laminatfußbodenplatten in unterschiedlichsten attrakti-

ven Dekoren zur Abholung bereit. Vorher mussten die MDF bzw. HDF-Rohplatten eine vergleichsweise kurze Reise von ca. 10 Minuten Dauer durch die Digitaldruck- und Lackieranlage mit einer Gesamtlänge von ca. 320 m hinter sich bringen. Mit 15 Takten pro Minute wird die Anlage beschickt. Die Rohplatten werden geschliffen, bevor der Grundlack aufgetragen wird. Zum Grundlackaufbau gehören Primer, Spachtel, Zwischenschliff und Lack, der als Druckgrund aufgetragen wird. Die Anlage ist variabel ausgelegt: Abhängig von dem angestrebten Qualitätsstandard

der veredelten Oberfläche können diese Prozessschritte inline mehrfach wiederholt werden.

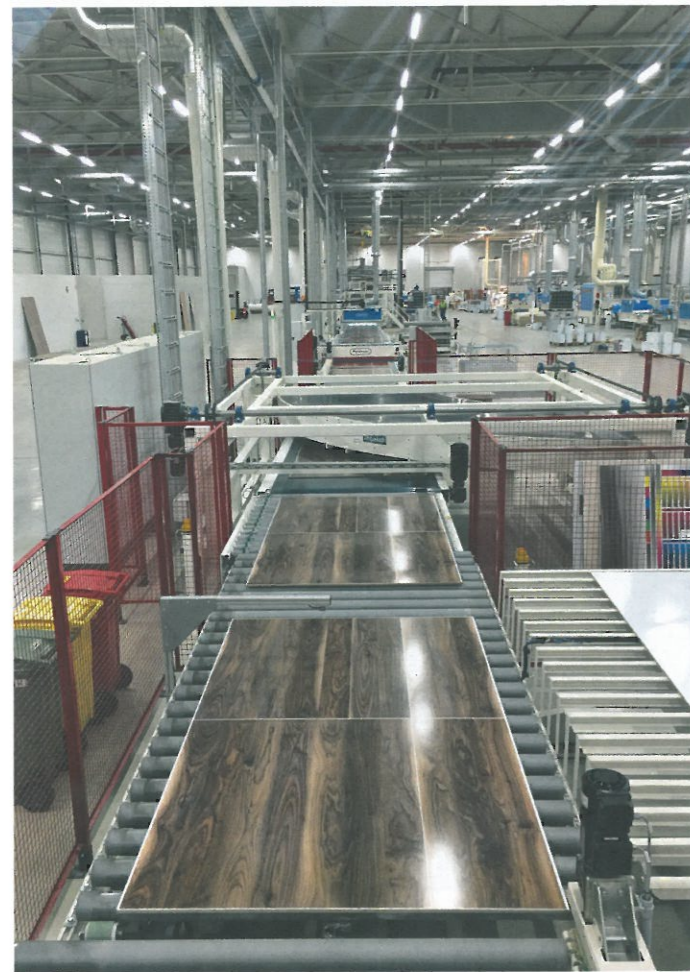
Verblüffende optische Tiefenstruktur des Dekors

Wenn die Oberflächen – beispielsweise bei Möbelteilen – kein Dekor erhalten sollen, fahren die Platten vor dem Wendepunkt der Anlage über einen Bypass parallel zur Digitaldruckanlage direkt zum Decklackaufbau weiter. Soll die Fußboden- oder Möbel-Oberfläche dekorativ bedruckt werden, so fährt das Werkstück geradeaus weiter in den Digitaldrucker. In acht Farbreihen werden die Farben im Rahmen des CMYK-Vierfarbendrucks zweifach mittels 176 Druckköpfen direkt auf die HDF bzw. MDF-Platten aufgetragen. Direkt im Anschluss auf den Dekordruck erfolgt die UV-Trocknung der Tinten.

Haben die Platten den Wendepunkt der Anlage passiert, geht es in den Bereich des Decklackaufbaus. Zur Steigerung der Abriebfestigkeit wird dem Lack Korund beigemischt. Im Anschluss folgt die Abstapelung. Alternativ dazu können die Platten über einen vollautomatisierten Stapelwender ein zweites Mal durch die Anlage für eine beidseitige Veredelung gefahren werden. Das Ergebnis: Rationell veredelte Fußbodenplatten und Möbelteile in Uni oder mit ästhetischen aktuellen Dekoren bedruckt, die pflegeleicht sind und eine hohe Qualität aufweisen. Die verblüffend authentisch wirkende optische erzeugte Tiefenstruktur des Dekors kombiniert mit der strukturierten Haptik der Oberfläche bedingt, dass der Laminatboden kaum noch vom echtem Holzboden unterschieden werden kann. So

wird mit der neuen Technologie aus Bielefeld das Balterio-Qualitätsziel sichergestellt. „Laminatböden von Balterio sind jetzt noch naturgetreuer und lebensechter. Dies ist möglich durch die Tatsache, dass wir dank der neuen Hymmen-Technologien hochflexibel sind: Wir können schneller entwickeln, drucken

(beispielsweise kaum Wiederholung im Dekor, ein verfügbarer schier unendliche Farbbereich, ...) sowie selbst Synchron strukturieren. Und das in nur einem Durchgang“, bewertet man bei Balterio die neuen Standards nach Abschluss der Investition und Start des Produktionsbetriebs.



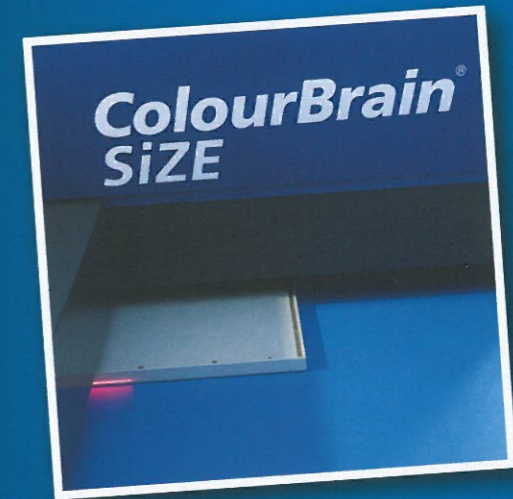
Plattenauslauf nach dem Decklackauftrag, hinten die Digitaldruckanlage (rechts)

Digital bedruckte Platten laufen in den Decklackauftrag ein (links)



Perfektion und Wirtschaftlichkeit.

ColourBrain® SiZE – So überzeugend geht Inline-Vermessung heute.



Inline-Überwachung von Abmessungen und Winkligkeit bei hohen Transportgeschwindigkeiten. Extrem schnelle, hochpräzise CAM SiZE Kamerasensoren. Die neue Dimension in der Maßkontrolle für Möbelteile.

Mehr über ColourBrain® SiZE erfahren Sie unter www.baumerinspection.com

