



DECORATIVE SURFACES CONFERENCE

offizieller Medienpartner
official media partner

„Digitaldruck ist die Würze des Dekordrucks“

Die „Decorative Surfaces Conference“ ging im vergangenen März in eine weitere Runde. Um sich über die jüngsten Entwicklungen auf dem Gebiet von Möbeloberflächen zu informieren, versammelten sich mehr als 180 Branchenvertreter aus der ganzen Welt in Hamburg. Mit Blick auf die bevorstehende Interzum und Ligna gab so mancher Referent auch einen Ausblick auf die zu erwartenden Neuentwicklungen. material+technik möbel war als mehrjähriger Medienpartner erneut in Hamburg dabei.

Seit über zehn Jahren ermöglicht die „Decorative Surfaces Conference“ Vertretern deutscher sowie internationaler Oberflächen-Unternehmen ein Update über die jüngsten Entwicklungen auf dem Oberflächensektor. Veranstalter Dr. Kurt Fischer von TCM (Technical Conference Management) hatte im März dieses Jahres Hamburg als Austragungsort der diesjährigen Konferenz gewählt. Im Hotel Sofitel im Zentrum der Hansestadt konnte er insgesamt 184 Teilnehmer begrüßen. Die Fachvorträge sind allerdings nicht der einzige Grund für den hohen Zuspruch. Die Veranstaltung ist seit Jahren auch ein hoch geschätzter Treffpunkt und gibt den Teilnehmern Gelegenheit zu einem Gedankenaustausch sowohl mit Vorlieferanten als auch mit anderen Branchenunternehmen. Für einige Teilnehmer ist diese Möglichkeit des Networkings sogar der Hauptgrund, warum sie an der Konferenz teilnehmen.

Wichtiger Bestandteil des jährlichen Treffens ist auch eine kleine Produkt- und Firmenpräsentation, an der sich dieses Mal insgesamt 16 Firmen beteiligten. Nachdem sich im letzten Jahr der gemeinsame Stadtrundgang mit anschließendem Abendessen am Tag vor

der Konferenz bewährt hatte, wurde diese Möglichkeit des Networkings beibehalten, so dass die bereits angereisten Teilnehmer erste Gelegenheit zum Gedankenaustausch hatten. Längere Pausen während der Konferenz boten diesmal weitere Gesprächschancen.

Digitaldruck im Mittelpunkt

Gegenüber den vorausgegangenen Konferenzen gab es zudem inhaltliche Veränderungen: Vorträge von Forschungsinstituten standen in Hamburg nicht auf dem Programm.

Dafür bildete der Digitaldruck einen Schwerpunkt, denn acht der insgesamt 17 Vorträge befassten sich mit dieser richtungsweisenden Technologie. Zwei der ursprünglich 19 Referenten waren aufgrund von Krankheit kurzfristig ausgefallen. Auch wurden auf der diesjährigen Konferenz wieder mehr Informationen und Daten zum Markt geliefert, nachdem das Consulting-Institut Pöyry im vergangenen Jahr keinerlei Daten mitgebracht hatte. Auch Naci Güngör (Kastamonu) nannte in seinem Vortrag aktuelle Daten aus dem Holzwerkstoffbereich, während Volker Kettler (Meister-Werke) Marktdaten aus dem Bodenbelagsegment lieferte.



Über 180 Teilnehmer versammelten sich auf der diesjährigen „Decorative Surfaces Conference“ in Hamburg. *More than 180 participants met at this year's "Decorative Surfaces Conference" in Hamburg.* Photos: TCM

„Schichtstoffe haben größtes Wachstum“

In seinem Vortrag informierte Tomi Hartikainen (Pöyry) die Teilnehmer gleich zu Beginn der Veranstaltungen über den Markt für dekorative Holzwerkstoffe und gab eine Prognose für die nächsten Jahre ab. Die Daten stammten aus der aktuellen Marktstudie „Panel Surfacing up to 2020.“ Danach rechnet Pöyry bis 2020 mit einem Anstieg der Nachfrage nach Holzwerkstoffen auf rund 356 Mio. m³. Das entspricht einem Wachstum von 16 Prozent gegenüber 2015. Die Prognose umfasst Spanplatten, MDF sowie Sperrholzplatten. Während für Europa nur ein geringes jährliches Wachstum prognostiziert wird, soll das Wachstum in Asien und Afrika mit 4 bzw. 3 Prozent pro Jahr stärker ausfallen. In Südamerika wird mit einer Stagnation gerechnet. In der Studie wurde auch die Entwicklung der Oberflächenmaterialien untersucht. Dort rechnet Pöyry mit geringeren Wachstumsraten als bisher. Bis

2020 soll die Nachfrage jährlich um 3 Prozent auf 24,4 Mrd. m² steigen. Im Zeitraum 2010–2015 lag das Wachstum noch bei 6,6 Prozent pro Jahr. Nach Angaben von Hartikainen wird die Menge an papierbeschichteten Oberflächen im Prognosezeitraum um 17 Prozent steigen und 2020 mehr als 60 Prozent des weltweiten Bedarfs ausmachen. Die höchste Zuwachsrate wird mit 22 Prozent bei Schichtstoffen (HPL/CPL) erwartet, allerdings ist deren Marktvolumen vergleichsweise klein. Flüssigbeschichtungen werden voraussichtlich um 3 bis 4 Prozent jährlich zulegen, während furnierte Oberflächen um 0,5 Prozent pro Jahr zurückgehen werden. Thermoplastische Oberflächenmaterialien sollen leicht wachsen.

Weitere Daten speziell zur Holzwerkstoffindustrie lieferte Naci Güngör (Kastamonu). Der türkische Holzwerkstoffproduzent zählt mit einem Umsatz von rund 1 Mrd. Euro und 16 Werken in sechs Ländern inzwischen zu den fünf größten Unternehmen auf diesem Gebiet. Kastamonu ist Teil der Hayat Holding, die einen Umsatz von umgerechnet 3 Mrd. Euro erwirtschaftet. Vor wenigen Monaten hatte Kastamonu Teile des insolventen italienischen Holzwerkstoffproduzenten Trombini übernommen, dessen Werke allerdings seit 2012 nicht mehr produzierten. In seinem Vortrag bezifferte Güngör die weltweite Produktion von Holzwerkstoffen für 2015 auf 206,8 Mio. m³, was gegenüber 2009 einem durchschnittlichen jährlichen Zuwachs von 4,81 Prozent entspricht. Dieser Wert umfasst im Gegensatz zu den Pöyry-Angaben keine Sperrholzplatten, dafür aber zusätzlich OSB-Platten.



Tomi Hartikainen: „Weltweit steigt die Nachfrage nach dekorativen Oberflächenprodukten“
“The demand for decorative surface products is increasing worldwide”

Den weltweiten Verbrauch an diesen Platten bezifferte der Referent auf 201,2 Mio. m². Dabei entfallen 83,7 Mio. m³ auf Spanplatten, 92,3 Mio. m³ auf MDF und 25,2 Mio. m³ auf OSB. Laut Angaben des Referenten ist China mit einem Volumen von rund 77 Mio. m³ der mit Abstand weltweit größte Produzent von Holzwerkstoffen. Die weiteren Plätze werden von den USA, Kanada, der Türkei, Russland und Deutschland belegt. Die Türkei die deutsche Produktion habe auf diesem Gebiet in den vergangenen Jahren deutlich hinter sich gelassen. Kastamonu allein habe einen Anteil von 2,4 Prozent an der weltweiten Holzwerkstoffproduktion. Bei Laminatböden betrage der Anteil sogar 6 Prozent. Den größten Teil der weltweiten Produktionsmenge von 960 Mio. m² stellten China und Deutschland mit 26 bzw. 25 Prozent. Mit Blick auf den türkischen Markt bezeichnete er den hohen Bevölkerungsanteil junger Menschen und die entsprechend hohe Anzahl an Haushaltsgründungen als Triebfeder für eine

starke Nachfrage nach Holzwerkstoffen.

„Klassifizierung von LVT-Böden erforderlich“

Marktdaten aus dem Bodenbelagsegment lieferte Volker Kettler (MeisterWerke Schulte). Er hob in seinem Vortrag die in den vergangenen Jahren gewachsene Materialvielfalt bei Bodenbelägen hervor. Einen wichtigen Part spielte dabei die Produktgattung der modularen Mehrschichtböden, die dem klassischen Laminatboden seit Jahren Marktanteile wegnehmen. Als erstaunlich bezeichnete Kettler die Tatsache, dass Vinyl nach vielen Jahren wieder auf den Fußböden Einzug hält. Diese Bodengattung habe 2015 ein Volumen von schätzungsweise 1,720 bis 1,900 Mio. m² erreicht. Kettler informierte in seinem Vortrag zudem über die gestiegene Materialvielfalt bei den Trägerplatten. Neben HDF werden neuerdings Composites sowie mineralbasierte Träger eingesetzt. Das erschwere den Marktüberblick, da die Anbieter diesen Platten zum Teil eigene Bezeichnungen verliehen. Als wichtige Aufgabe des Industrieverbandes MMFA (Multilayer Modular Flooring Association), in dem sich die Anbieter der modularen Mehrschichtböden zusammengeschlossen haben, bezeichnete Kettler die Schaffung einer klaren und eindeutigen Klassifizierung der verschiedenen Böden in Hinblick auf ähnliche Ausführun-



Veranstalter Dr. Kurt Fischer hatte dem Digitaldruck einen wesentlichen Part auf der Konferenz zugeteilt.
Conference organiser Dr Kurt Fischer allocated an important role to digital printing at the conference.

Photo: Barth

gen, wie z. B. elastische, halbela-stische und harte Varianten. Den rasanten Erfolg der neuen modula-ren Mehrschichtböden insbesonde-re in Westeuropa führt der Referent nicht zuletzt auf die verbesserten Eigenschaften der Böden zurück, die je nach Träger einen Einsatz in Feuchtebereichen ermöglichen. Dadurch könnten neue Einsatzge-biete erschlossen werden, die bis-lang von Fliesen abgedeckt worden seien. Als eine weitere Aufgabe des MMFA-Verbandes bezeichnete Kettler die Entwicklung spezieller Prüfverfahren.

„Industrieller Dekordruck ist unsere Sache“

In seinem Vortrag stellte Dr. And-reas Dörfler (Impress) die Im-press-Gruppe als einen der führen-den Dekordrucker weltweit vor, der in sieben Produktionsstätten über 900 Mitarbeiter beschäftigt. Außerdem informierte er darüber, dass das Unternehmen einen wesentlichen Schritt in Richtung Digitaldruck unternommen und eine Single-Pass-Druckanlage im ös-terreichischen Standort St. Veit in-stalliert habe. Bei der Anlage han-delte es sich um eine „KBA RotaJet 225“ von Koenig & Bauer, die bei einer Auflösung von 600 dpi mit einer Geschwindigkeit von 150 m/min arbeitet, und dies bei einer Druckbreite von 2.250 Milli-metern. Normales Dekorpapier könne mit Tinten bedruckt werden, die über die gleichen Pigmente wie beim Dekortiefdruck und da-mit über den gleiche Farbraum ver-fügen. Dörfler bezeichnete dies al-lerdings als die größte Herausfor-derung bei der Kombination von analoger und digitaler Technologie. Weitere Herausforderungen seien z. B. der Umgang mit kleineren



Dr. Andreas Dörfler: „Industrieller Digitaldruck ist für Impress ein Muss“
“Industrial digital printing is an essential investment for Impress”

Losgrößen und vor allem die Ar-beit mit zwei verschiedenen Tech-nologien innerhalb des Unterneh-mens, was eine gewisse Umstel-lung der Unternehmensphilosophie erfordere. Wie der Referent weiter ausführte, wolle man mit der Investition in die Digitaldruckan-lage nicht zuletzt die Kunden davon abhalten, selbst in diese Technolo-gie zu investieren. Entscheidender Faktor in Bezug auf die Wirtschaft-lichkeit der Technologie sind nach Aussagen von Dr. Dörfler die Tin-tenpreise. Derzeit könne noch nicht gesagt werden, ob und, wenn ja, wann der Digitaldruck den analogen Druck ersetzen würde. Über ihre Erfahrungen mit dem industriellen Digitaldruck in den letzten zwei Jahren berichtete Robert Bierfreund (Interprint). Als erster Dekordrucker hatte das Arnsberger Unternehmen bereits im Jahr 2015 die industriell ar-beitende Single-Pass-Anlage „Rota-Jet 168“ in Betrieb genommen. Auch die Interprint-Anlage stammt von Koenig & Bauer, verfügt aller-dings nur über eine Druckbreite von 1.680 mm. In seinem Vortrag

erläuterte der Referent die Gründe der frühen Investition in die Digital-drucktechnologie und stellte deren Pluspunkte vor dem Hintergrund eines sich wandelnden Marktes dar. So hätten kleinere Losgrößen in den vergangenen Jahren immer häufiger einen Dekorwechsel not-wendig gemacht, so dass am En-de die Vorarbeiten und die Einrich-tung mehr Zeit in Anspruch näh-men als das Drucken selbst. Da ein Dekorwechsel im Digitaldruck nahezu nahtlos möglich sei, ließen sich kleinere Losgrößen wirt-schaftlicher produzieren; die Tief-druckmaschinen könnten dann mit größeren Volumina effizienter ein-gesetzt werden. Als weiteren Vor-teil bezeichnete er Rapporte von bis zu sechs Metern, was vier Mal weniger Wiederholungen bedeu-tet. Der Referent räumte ein, dass das Unternehmen zunächst jede Menge Erfahrungen auf diesem Gebiet habe sammeln müssen. Um eine bessere Auslastung der Anlage zu erreichen, habe sich In-terprint nach zusätzlichen Ge-schäftsfeldern umgesehen und sei nun auch im Großplakatdruck so-wie im Verpackungsbereich tätig.

„Mit digitaler und analoger Technologie zur Haptik“

Für den italienischen Tintenherstel-ler Kuei liegt der Schlüssel zum Er-folg in der Kombination von analo-ger und digitaler Technologie. Wie Giorgio Macor (Kuei) ausführte, habe das Unternehmen ein Verfah-ren entwickelt, mit dem digital ge-druckten Oberflächen auch eine haptische Struktur verliehen wer-

den könne. Unter dem Namen „Haptink“ hat Kuei zwar eine spe-zielle haptische Tinte entwickelt, doch sie erbringt keine wider-standsfähige Oberfläche und eig-net sich nur für vertikale An-wendungen. Das neuartige Verfah-ren mit dem Namen „Inkjet-Embossing“ verleihe der Oberflä-che höhere mechanische Eigen-schaften, so dass es sich nun auch für Böden, horizontale Möbelober-flächen sowie für Kantenmaterial eigne. Zudem könnten durch das Verfahren Positiv- und Negativ-Po-ren sowie Kombinationen von Matt/Glanz-Bereichen erzeugt wer-den. Bei dem Verfahren wird der digital bedruckten Oberfläche mit Hilfe einer Prägerolle eine hapti-sche Struktur verliehen, die unmit-telbar ausgehärtet wird.

In seinem Vortrag informierte Tim Phillips (IMI Europe) über die nach seinen Worten „dramatischen“ Fortschritte, die die Inkjet-Techno-logie gemacht hat. Die von IMI Eu-rope veranstalteten Konferenzen und Workshops würden regelmä-ßig ein Update über die Innovatio-nen bieten. Als die wichtigste Herausforderung im Digitaldruck bezeichnete der Referent das opti-male Zusammenspiel aller am Pro-zess beteiligten Aggregate und Materialien, vom Substrat bis hin zur Trocknung. Als wesentliche Neuerungen stellte Phillips die „Silicon MEMS“-Druckköpfe vor, in deren Entwicklung namhafte Hersteller wie z. B. Canon, Xaar oder Ricoh investieren würden. Sie könnten den digitalen Dekor-druck künftig kostengünstiger ma-chen. Bislang hätten die Druckköp-fe rund ein Drittel der Kosten einer Digitaldruckanlage ausgemacht, erklärte der Referent. Als eine ech-te Innovation bezeichnete er die Single-Pass-Anlage „Inca Genius“, die eine Druckbreite von bis zu 3 Metern und eine Druckgeschwin-digkeit von bis zu 300 m/min auf-weise. Eine wichtige Vorausset-zung für qualitativ gute Druck-ergebnisse im Dekordruck seien zudem verlässliche Pigmenttinten sowie ein automatisiertes Kontroll-system, das Druckfehler in Echt-zeit entdeckt und mögliche Korrek-turen einleitet. Am Ende seines Vortrags gab Phillips noch einen Ausblick auf neuartige Verfahren zur Übertragung von Tinte. Hier nannte der Referent die jüngst von



Robert Bierfreund: „Interprint hat die längsten Erfahrungen beim Digitaldruck“
“Interprint has the longest experience in industrial digital printing”



den Firmen TTP, Alchemie sowie Archipelago entwickelten Technologien.

„Digitaldruck ist wirtschaftlicher als Dekortiefdruck“

Konkrete Daten über die Wirtschaftlichkeit des Digitaldrucks hatte Carsten Brinkmeyer (Hymmen) mitgebracht. Angesichts von 34 weltweit verkauften Anlagen sieht sich der Maschinenbauer aus Bielefeld nicht nur als Vorreiter in Sachen Digitaldruck, sondern auch als führender Lieferant der Einrichtungsindustrie auf diesem Gebiet. Durch das modulare Maschinenkonzept seiner „Jupiter“-Digitaldruckanlagen könne Hymmen Lösungen für unterschiedliche Einsatzgebiete liefern. Während mit den ersten Anlagen ab 2008 direkt auf Holzwerkstoffplatten gedruckt werden konnte, seien inzwischen auch Anlagen zum Bedrucken von Papier und seit kurzem zum direkten Bedrucken von Kanten im Einsatz. Die Entwicklung von speziellen UV-Hybridtinten vom Typ „Hymmen Callisto“ habe es zudem ermöglicht, die bedruckten Papiere bei der CPL/HPL-Herstellung einzusetzen. Anhand von zwei Beispielrechnungen zeigte Brinkmeyer auf, dass Digitaldruck bei kleineren und mittleren Losgrößen Kostenvorteile biete. So seien beim Bedrucken von Dekorpapieren je nach Tintenverbrauch Kostenvorteile von bis zu 23 Cent je Quadratmeter realisierbar. In diese Berechnung seien nicht einmal die Kosten für die Lagerung und Logistik von erfolglosen Dekorpapieren eingeflossen. Bei der Herstellung von HPL/CPL gäbe es Einsparungen von rund 10 Cent je Quadratmeter. Beim Bedrucken von Kantenbändern sei laut Brinkmeyer eine Kostenreduzierung um fast 70 Prozent möglich. Bei großen Mengen sei der Kostenvorteil dagegen nur minimal, räumte der Referent ein.

„Mit Inspektionssystemen zu fehlerfreien Digitaldrucken“

Um den Kunden am Ende auch fehlerfreie Produkte liefern zu können, spielen Inspektionssysteme

Carsten Brinkmeyer: „Digitaldruck kann wirtschaftlicher als Dekortiefdruck sein“
“Digital printing can be more economical than gravure decorative printing”

seit Jahren eine wichtige Rolle im Dekordruck. Thomas Franz (Baumer) berichtete von den neuesten Entwicklungen auf diesem Gebiet. So hat Interprint an seinem polnischen Standort Ozorków eine neuartige Hochleistungs-Inspektionsanlage vom Typ „ColourBrain“ für Finishfolien in Betrieb genommen. Sie sei in der Lage, die 2.750 mm breite Folienoberfläche bei einer Geschwindigkeit von 450 m/min auf Fehler in der Lackoberfläche (z. B. Glanzgradunterschiede) zu kontrollieren. Durch die modulare Bauweise der Inspektionssysteme und die selbst entwickelten Kamerasysteme könnten „ColourBrain“ inzwischen auch zur Überwachung von Digitaldruckanlagen eingesetzt werden. Wie der Referent informierte, habe Classen kürzlich eine erste Anlage in Betrieb genommen. Mit ihr würde der Fußbodenhersteller digital bedruckte Platten in einer Breite von 2.250 mm auf Druckdefekte wie z. B. Düsenausfälle oder Farbschwankungen kontrollieren. Um eine weitere Optimierung des Produktionsprozesses zu erreichen, habe Baumer mit „Q-brain“ und „Q-live“ zudem zwei Tools entwickelt, die eine Klassifizierung der Fehler erlaubten und detaillierte Informationen über den gesamten Druckprozess lieferten. Der Referent räumte ein, dass bei der Beurteilung der Fehlerrelevanz noch Anpassungen vorgenommen werden müssten. In ihrem Vortrag zeigte Cristiana Borrelli (Chemours) Möglichkeiten auf, die Qualität einer Schichtstoffoberfläche durch eine bessere



Kontrolle der Titandioxid-Verteilung zu optimieren.

Das früher unter dem Namen Dupont de Nemours bekannte Unternehmen Chemours ist ein wichtiger Lieferant von Titandioxid, das unter dem Namen „Ti-Pure“ vermarktet wird und einen entscheidenden Beitrag zur Opazität des Dekorpapiers leistet. Beim Verpressen des Dekorpapiers kann es jedoch zu einer unterschiedlichen Verteilung des Titandioxids im Papier kommen, was die Oberflächenqualität des Schichtstoffes beeinträchtigt. Wie die Referentin erläuterte, mussten solche „Verklumpungen“ bislang mit Hilfe von Testpressungen und Handmustern festgestellt werden.

Chemours habe nun ein automatisiertes Analyseverfahren entwickelt: Ein Röntgenstrahlen-Scanner mache die 3D-Verteilung von TiO_2 beim Imprägnieren und anschließenden Verpressen sichtbar. Mit dieser „Nano CT“-Testmethode könne laut Angaben von Borrelli die optimale Menge des Titandioxids künftig bei der Herstellung von Dekorpapier ermittelt und auch der komplette weitere Prozess von der Imprägnierung bis hin zur Laminie-

rung besser gesteuert werden.

„Neue Scanner-Generation generiert auch Porenstrukturen“

Auf die wichtige Rolle von Scannern bei der Herstellung von authentischen Holzdekoren sowie von porensynchronen Oberflächen machte Jens Becker (Cruse) aufmerksam. Zudem informierte der Referent darüber, dass sein Unternehmen künftig der Oberflächenindustrie nicht nur ausgereifte Technologien sondern nun auch ein umfassendes Software-Tool bieten könne. Modular aufgebaut umfasse das „Cruse Design Studio“ verschiedene Programme, die zum einen die Bedienung der Scanner einfacher gestalten, zum anderen den Anwendern die Dekorentwicklung und vor allem die weltweite Ausmusterung erleichtern würden. Als wichtige Module des neuen Software-Tools nannte Becker das „Image Stacking“, den „Image Manager“ sowie die „Cruse Production“. Mit dem „Image Manager“ könnten beispielsweise ultrahoch aufgelöste Dekorabbildungen über das Internet versendet werden. Dies ermögliche eine unmittelbare Betrachtung und Beurteilung sowie Kommentierung durch Mitarbeiter oder Kunden selbst in den entlegendsten Teilen der Welt. Als weiteren Vorteil seiner Scanner und Software bezeichnete der Referent die Möglichkeit, den Dekoren durch verschiedene LED-Lichteinstellungen und Scan kombinationen täuschend echte dreidimensionale Effekte zu verleihen. Wie Becker weiter ausführte, sei der erste Cruse-Scanner seit wenigen Monaten bei Spanolux im Einsatz. Wie sich mit hochwertigen Scannern auch die dreidimensionale



Thomas Franz: „Baumer hat ein Inspektionssystem für Digitaldruckanlagen entwickelt“
“Baumer has developed an inspection system for digital printing lines”

Wirkung der natürlichen Vorlage einfangen lässt, darüber informierte **Massimo Colombo** (Metis). Mit Hilfe der „Photometric Stereo“-Technologie von Metis könne die neue Scanner-Generation nun auch die Dreidimensionalität der Vorlage erfassen und entsprechendes Datenmaterial für den Druck generieren. Das ermögliche die Erzeugung haptischer Strukturen entsprechend des Dekorbildes. Zuvor habe Metis langjährige Erfahrungen mit der patentierten „DC SynchroLight“-Technologie sammeln können, mit der Oberflächen ein dreidimensionaler Look verliehen werden konnte. Als weiteren Vorteil der neuen Scanner bezeichnete Colombo die verkürzte Scanzeit.

„Authentizität ist das Ergebnis perfekten Zusammenspiels“

Mit den erforderlichen Vorarbeiten, die eine authentische Dekoroberfläche erst möglich machen, befasste sich **Gregor Ungricht** (Ungricht) in seinem Vortrag. Zunächst informierte der Referent die Kongressteilnehmer, dass das Unternehmen seit Jahresbeginn Teil der Matthews International Company ist. Zu diesem US-Unternehmen gehören bereits die Firmen Saueressig in Vreden, Saueressig Design Studio in Mönchengladbach sowie Wetzlar in Grenzach-Whylen. Mit rund 200 Mitarbeitern sieht sich Ungricht als einer der führenden Graveure von Druck- und Prägezyklindern. Als Designstudio habe sich das Unternehmen ebenfalls einen Namen gemacht. In seinem Vortrag zeigte Ungricht wichtige Schritte bei der Entstehung eines Dekors auf, die gerade bei der Erzeugung von authentischen, poren-synchronen Nachbildungen mit dreidimensionaler Wirkung qualitativ eine entscheidende Rolle spielen. Erst im perfekten Zusammenspiel mit dem Gravurunternehmen könne eine solche Oberfläche entstehen, betonte der Referent. Das Designstudio verfüge über 2D- und 3D-Scanner der neuesten Generation und könne bis zu 6 Meter lange Vorlagen mit ihren charakteristi-

schen Merkmalen einscannen. Entsprechende Software ermögliche es heute außerdem, das Dekorbild mit bis zu 95 prozentiger Realitätsnähe im Vorfeld visuell darzustellen und damit die Ausmusterung zu verkürzen. Mit Hilfe eines Direkt-Laser-Gravursystems könne auch die gewünschte Oberfläche zu 100 Prozent auf den Druckzylinder übertragen werden. Als große Herausforderung bezeichnete Ungricht die Erzeugung einer poren-synchronen Struktur, da das Dimensionsverhalten von drei verschiedenen Substraten während des Prozesses berücksichtigt werden müsse. Das Unternehmen könne der Fußbodenindustrie heute bis zu 6.000 mm breite Prägezyklinder mit einem Durchmesser von 1.280 mm liefern, was den LVT-Bodenbelagsproduzenten die Fertigung von XXL-Dielen sowie große Rapporte von bis zu 4.000 mm ermögliche.

„Release-Papiere übertragen antibakterielle Eigenschaft“

Zwei Vorträge auf der Veranstaltung befassten sich mit Einrichtungs- und Oberflächentrends. So stellte **Verena Becker** (Renolit) die Trendaussagen der „Colour Road 2017/18“ vor, mit der das Unternehmen seinen Kunden sowie der Einrichtungsindustrie ein wichtiges Tool für die trendgerechte Gestaltung ihrer Möbel an die Hand gibt. Der Leitfaden steht dieses Mal unter dem Oberbegriff „Authentic Emotions“ und teilt sich in die Lebensstile „Real Motion“, „Slow Motion“ und „Speed Motion“ auf. Diesen drei Lebensstilen wurden in der diesjährigen „Colour Road“ stimmige Farbkonzepte zugeordnet. Nach Angaben der Referentin spiegeln sich in „Real Motion“ der



Gregor Ungricht: „Wir sind jetzt Teil der Matthews-Gruppe“
“We are now part of the Matthews Group”

Wunsch nach dem Echten und eine besondere Verbindung zur Natur wider. Er ist von grünen und blauen Farbstellungen wie „Arctic Blue Metallic“ oder „Conifer Green Supermatt“ sowie Holzdekoren wie „Oak ENDgrain“ geprägt. Beim zweiten Lebensstil spielen Achtsamkeit und haptisches Erleben eine wesentliche Rolle. Erste Wahl sind hier Farben wie Perlgrau, Leinen, tiefes Zementgrau und metallisches Anthrazit sowie Eich- und Zement-Nachbildungen. Energiegeladene Farben sowie Kontraste stehen bei „Speed Motion“ im Mittelpunkt. Farblich dominieren Bronze, intensives Dunkelrot sowie extreme Gelb- und Orangetöne, oft in Kombination mit sehr ausdrucksstarken Stein- und Holzdekoren, so Becker.

Der Vortrag von **Nadia Oukid** (Sappi) befasste sich ebenfalls mit den Interior-Trends in diesem und im kommenden Jahr. Allerdings hob die Referentin die Rolle der Haptik hervor, die mit Hilfe von Release-Papieren des Herstellers erzielt werden könne. Nach Aussagen der Referentin liegen Strukturen im Trend, die über Alterungseffekte und Benutzungsspuren verfü-

gen oder zwei Materialien, wie z.B. Stein und Holz, in einem Design verbinden. Als Vorteil von Release-Papieren gegenüber Pressbändern- und -blechen nannte sie die Tatsache, dass diese für die Herstellung von LPL, CPL und HPL verwendet werden könnten und damit eine wirtschaftliche Alternative zu Pressbändern und -blechen darstelle. Oukid wies in ihrem Vortrag zudem auf ein neues Produkt hin, das auf der interzum seine Weltpremiere feiern wird. Erstmals sei es gelungen, mit Hilfe des Release-Papiers auch funktionelle Eigenschaften auf die Oberfläche zu übertragen. Wie Oukid erläuterte, habe sich Sappi bei der Entwicklung von „Neoterix“ von der Haut eines Haifisches inspirieren lassen, an der keinerlei „Schädlinge“ etc. anhaften könnten. Unter dem geschützten Namen „Sharklet“ sei daraufhin eine Oberflächenstruktur entwickelt worden, die über eine antimikrobielle Eigenschaft verfügt. Im Gegensatz zu bisherigen Verfahren, bei denen chemische oder metallische Additive dafür sorgen, dass die Mikroben abgetötet werden, sei eine mit „Neoterix“ hergestellte Oberfläche in der Lage, eine Besiedlung durch Bakterien zu 95 Prozent zu verhindern.

„Ideenaustausch ist wichtig“

In ihrem Vortrag befasste sich **Angelika Rösner** (Hochschule Niederrhein) mit dem Zusammenspiel von Design und modernen Produktionstechnologien. Rösner ist Design-Professorin in Krefeld, hatte jedoch in den vergangenen Jahrzehnten für namhafte Möbel- und Laminatproduzenten wie z. B. B&B



Verena Becker: „Unsere neue

„Colour Road“ ist eine Orientierungshilfe für die Einrichtungsindustrie“

“Our new ‘Colour Road’ provides guidance for the furnishings industry”



Italia oder Abet Laminati gearbeitet. Wie die Referentin berichtete, sei sie in den 80er Jahren nach Italien gegangen, da man dort für kreative Ideen offener gewesen sei. Die Einrichtungsindustrie habe dort früher als in Deutschland die Notwendigkeit zur Differenzierung erkannt und die Chance ergriffen, kreatives Design auch zu höheren Preisen zu vermarkten. Die Kongressteilnehmer rief sie dazu auf, die kreativen Möglichkeiten des Digitaldrucks zu nutzen und die Produkte nicht unter Wert zu verkaufen. Auch sollten die Unternehmen ihr bisheriges Business-Modell keineswegs über den Haufen werfen, sondern nach Möglichkeiten suchen, die analoge und digitale Technologie wertschöpfend miteinander zu verbinden. Dies sei allerdings nur mit Hilfe von Inhouse-Designern realisierbar, Software und Maschinen allein reichten nicht aus. Außerdem empfahl sie der Branche einen kontinuierlichen Ideenaustausch. Mit der „Magie“ des Digitaldrucks befasste sich der Vortag von Markus Benesch (Markus Benesch Creates), der sich selbst als Desig-

ner, Erfinder und Künstler bezeichnet. Er habe zudem frühzeitig die Möglichkeiten der Digitaldruck-Technologie erkannt und bereits Ende der 90er Jahre mit der innovativen Drucktechnik experimentiert.

In einer Retrospektive zeigte Benesch die Produkte und Projekte auf, die er für namhafte Unternehmen wie Rasch, Interstuhl, Arflex und Memphis Milano mit Hilfe von Digitaldruck realisiert hat. Jedes Mal sei damit etwas Besonderes und Einzigartiges geschaffen worden. Er rief die Kongressteilnehmer dazu auf, ebenfalls diesen Weg zu gehen und keineswegs Digitaldruck als Ersatz für die analog produzierten Produkte zu verwenden. Digitaldruck sei die Würze des Dekordrucks, da mit diesem Wow-Effekte generiert und Träume zur Realität würden. Außerdem könnten optische Illusionen geschaffen werden. Wie in den Anfangszeiten des Digitaldrucks gehe es auch heute noch darum, die Kunden zu inspirieren und deren Erwartungen zu übertreffen, unterstrich Benesch.

Richard Barth

“Combining analog and digital technologies profitably”

Last March, the “Decorative Surfaces Conference” hosted by the Austrian organiser TCM (Technical Conference Management) entered upon a further edition. In order to obtain information about the latest developments in the field of furniture surfaces, more than 180 specialists from all over the world met at the Sofitelhotel in Hamburg. The event is highly respected as a meeting point for the whole industry not only for the technical presentations; people come also for the possibility of networking. An important element of the conference is a small product and company presentation in which, on this occasion, altogether 16 firms presented themselves in the foyer of the event hall. A focal point of this year's edition was digital printing, which as many as eight from the total 17 firms concentrated on, but for this occasion, the program did not include a contribution on scientific research projects; instead, a greater amount of information and market data was provided. For example, Tomi Hartikainen (Pöyry Management Consulting) discussed the market development in decorative woodbased materials up to the year 2020, while Naci Güngör (Kastamonu) provided current data from the woodbased materials segment. Volker Kettler (MeisterWerke) informed participants about market developments in the flooring segment and the growing role of modular multilayer flooring panels (MMF). Verena Becker (Renolit) and Nadia Oukid (Sappi) discussed current furnishing trends, the latter drawing particular attention to an innovative process in which, by means of release papers, surfaces can be given an antimicrobial coating. While Robert Bierfreund (Interprint) reported on first experiences with industrial digital printing, Dr Andreas Dörfler (Impress) discussed the background reasons and expectations of the company with regard to the recently installed digital printing line. Carsten Brinkmeyer (Hymmen) had brought with him figures demonstrating a higher degree of profitability of digital printing as compared with conventional decorative gravure printing in the production of HPL laminates and edgebanding. Giorgio Macor (Kuei) reported on the new possibility of producing haptic surfaces more economically through the combination of digital printing with an embossing roller. Thomas Franz (Baumer) informed his audience that Baumer has developed a special inspection line for digital printing which is currently undergoing operational tests. The aim of the process explained by Cristiana Borrelli (Chemours), designed to monitor titanium dioxide distribution in laminate manufacture, is likewise to achieve better surface quality. On the other hand, the design professor Andrea Rösner (Hochschule Niederrhein) and the designer Markus Benesch reported on projects which they had already completed more than 10 years ago with the aid of digital printing technology; in their presentations, they demonstrated greater creative possibilities in comparison with analog printing processes. Further developments in scanning systems were the focal point of the presentations given by Jens Becker (Cruse) and Massimo Colombo (Metis). They explained that the new generation of scanners can provide not only authentic reproductions, but also the necessary contour information for a realistic facsimile of the original image.

Anzeige/Advertisement

im INSPIRED BY

SENSUAL
SIMPLICITY



URBAN
SPIRIT



PURE
NATURE



BOHEMIAN
LIFESTYLE

impress

INTERZUM

HALL 6.1
B060/C069

WWW.IMPRESS.BIZ

DECORS BY IMPRESS. MADE TO IMPRESS.