

DECORATIVE SURFACES CONFERENCE

offizieller Medienpartner
official media partner

Dekoroberflächen heute und morgen

Leipzig war in diesem Jahr Austragungsort der „Decorative Surfaces Conference“ und versammelte über 230 Vertreter der internationalen Oberflächenbranche. Zwei Tage lang konnten sich die Teilnehmer über die jüngsten Produktentwicklungen, innovative Produktionsprozesse sowie künftige Herausforderungen für die Oberflächenbranche informieren.

Die „Decorative Surfaces Conference“ fand erstmals in Leipzig statt. Veranstalter Dr. Kurt Fischer von TCM (Technical Conference Management) hatte mit der Wahl der sächsischen Metropole als Austragungsort für die 14. Ausgabe seines Oberflächenkongresses ein glückliches Händchen bewiesen, denn das Treffen der internationalen Oberflächenindustrie geriet zur dritterfolgreichsten Veranstaltung seit Bestehen der Konferenz. Mehr als 230 Teilnehmer hatten sich am 6. und 7. April im Westin Hotel Leipzig versammelt und damit den 23 Referenten an den beiden Tagen ein volles Auditorium beschert.

Ein Rekordergebnis verzeichnete Fischer auch bei den Sponsoren. Alle 17 Sponsoren hatten bei der diesjährigen Veranstaltung zudem die Möglichkeit, sich im Foyer des

Veranstaltungssaals mit Infoständen und Produktmustern zu präsentieren. Außerdem trug Fischer dem Fakt Rechnung, dass es bei der „Decorative Surfaces Conference“ nicht nur um eine Vortrags-

veranstaltung geht, sondern für den Großteil der Teilnehmer auch um Networking. Am Vorabend des Kongresses konnten bereits ange-reiste Teilnehmer erstmals bei einem Stadtrundgang sowie einem informellen Abendessen in der Leipziger Altstadt alte Kontakte pflegen und neue knüpfen.

Weltweites Interesse

Stolz konnte der Veranstalter auch auf den breiten internationalen Zuspruch der Oberflächenkonferenz sein, denn neben allen namhaften deutschen Oberflächenanbietern

waren Vertreter von Holzwerkstoff-firmen aus der ganzen Welt ange-reist.

Charakteristisch für die Konferenz ist aber auch, dass sie alle Beteiligten der Prozesskette bei der Herstellung von dekorativen Oberflächen zusammenführt. So spannte die diesjährige Veranstaltung den Bogen von Klebstoffen über neuartige Oberflächenprodukte bis hin zu aktuellen und künftigen Design-trends.

Ein wichtiges Thema, das allein in acht der 23 Vorträge zur Sprache kam, stellte der Digitaldruck dar. Ein ganzer Vormittag wurde zudem nachhaltigen Produkten gewidmet. Für diesen Themenpart hatte Fischer die Consulting- und Engineeringfirma Pöyry als Partner gewinnen können. Sie brachte nicht nur fünf namhafte Marktplayer als Referenten mit, sondern führte mit



Dr. Kurt Fischer begrüßt die Kongressteilnehmer sowie die 17 Sponsoren der Oberflächenkonferenz. *Dr. Kurt Fischer welcomes visitors to the auditorium and the 17 sponsors of the surfaces conference.*

Photo: Barth



Mit über 230 Teilnehmern war die diesjährige „Decorative Surfaces Conference“ die dritterfolgreichste Veranstaltung.

With more than 230 participants, this year's "Decorative Surfaces Conference" was the third most successful event. Photos: Fischer

re „Colour Road 2016/2017“ vor, einen Ausblick auf die Farben und Strukturen der kommenden Einrichtungssaison. Diesmal trägt der Wegweiser den Titel „Wind Poems“, wobei der Wind das aktuelle Klima ständiger Veränderungen in den ökonomischen Strukturen, im sozialen Gefüge und in den politischen Verhältnissen sowie deren Auswirkungen auf die Farb- und Wohntrends 2016/2017 symbolisiert. Die stürmischen Zeiten verstärken nach Ansicht der Referentin die Hinwendung zu Ursprünglichem und zu sensorischen Erlebnissen. Die daraus resultierenden Farben und Oberflächen hat Fecht drei verschiedenen Trendwelten zugeordnet: „Irresistible Movement“, „Silent Transformation“ sowie „Temporary Reflection“. In der ersten Themenwelt sieht die Trendexpertin sanfte Keramik-, Beige- und subtile Grautöne. Beim Thema „Silent Transformation“ wiederum spielen leuchtende Kupfer- und Rottöne eine Rolle. Wie Fecht anhand von Beispielen aus der Mode- und Einrichtungswelt aufzeigte, sind beim dritten Thema vor allem Grün- und Blauancen anzutreffen, wie sie auch in der Wasserwelt zu finden sind.

Claudia Küchen (Schatdecor) befasste sich ebenfalls mit Farb- und Einrichtungstrends, legte den Fokus jedoch stärker auf globale Trends und deren Umsetzung in regionalen Märkten. In ihrem Vortrag ging sie zunächst auf die internationale Tätigkeit ihres Trendteams ein, das sich aus Designern, Architekten sowie Materialexperten aus der ganzen Welt zusammensetzt und kontinuierlich Veränderungen im Geschmack und im Lifestyle in ihren Heimatländern beobachtet. Alle Trends würden analysiert und zu landesspezifischen Varianten zusammengefasst. Das Ergebnis jüngster Trendanalysen habe zu drei Trendwelten geführt, die die Überschriften „Freestyle Clarity“, „Casual Black“ sowie „Cultural Spirit“ tragen. Da-

bei steht jeder Trend für eine bestimmte Farbensprache, die in einzelnen Regionen jedoch anders interpretiert und kombiniert werde, so Küchen. Der mit seinen hellen Farben und Holzönen eher skandinavisch ausgerichtete Trend „Freestyle Clarity“ finde vor allem Anhänger in Deutschland, Russland und Polen. Dahingegen würde Weiß in China gerne mit naturfarbenen Hölzern und warmem Kupfer kombiniert. Im zweiten Trend spielten Schwarz sowie nahezu schwarz wirkende Farben und Holzöne die Hauptrolle. Während „Casual Black“ in Südamerika Nummer eins sei und in den USA eine wichtige Rolle spiele, sei der Trend in Russland und Polen bislang noch nicht angekommen. Die dritte Trendwelt stehe nach Angaben der Referentin für warme, honigfarbene Holzöne, welche die Möbelwelt in Italien, Polen und in der Türkei aktuell dominieren.

Update beim Digitaldruck

Die Herstellung von dekorativen Oberflächen mit Hilfe von Digitaldruck war eines der Hauptthemen auf der diesjährigen Konferenz. Die österreichische Firma Neuhofer Holz zählt dabei zu denjenigen Unternehmen, die schon recht früh auf die Inkjet-Technologie setzten. Wie **Victoria Neuhofer** (Neuhofer) berichtete, habe der Leisten- und Bodenprofilproduzent zusammen mit einem Maschinenproduzenten drei Jahre lang an einer firmenspezifischen Digitaldruckanlage gearbeitet, die 2010 den Betrieb aufnahm. Das Familienunternehmen habe sofort die Potenziale der neuen Technologie erkannt und liefere heute unter der Bezeichnung „FN digiprint“ die zu

den Fußböden passenden Profile in Kleinmengen und mit kurzen Lieferzeiten. Wie die Referentin jedoch informierte, entwickle das Unternehmen derzeit eine Möglichkeit, Profile aus verschiedenen Materialien direkt digital zu bedrucken. Außerdem habe Neuhofer vor, die bedruckte Oberfläche zusätzlich mit haptischen Strukturen zu versehen, die denen des Fußbodens entsprechen.

Haptik drucken

Mit der Zukunft des Dekordrucks befasste sich auch **Marcus Bergelin** (Välinge). In seinem Vortrag verglich er die Vor- und Nachteile von Rotationstiefdruck und Digitaldruck und konfrontierte diese mit den neuen Anforderungen an Dekoroberflächen, wie z. B. der Synchronpore und immer kleineren Losgrößen. Der Referent sah aufgrund schnell wechselnder Nachfrage die Notwendigkeit, künftig hinsichtlich des Dekordrucks flexibler in Bezug auf Produktionsort und Mengen zu werden. Hierfür habe Välinge verschiedene Verfahren entwickelt, beispielsweise die zum Patent angemeldete Trockenimpregnierung. Dabei komme eine Pulver-Harz Mischung beim Verpressen zum Einsatz. Außerdem biete die „Wood Powder“-Technologie von Välinge für die Erzeugung dekorativer Oberflächen mit Hilfe des Digitaldrucks eine optimale Basis, da nicht nur Strukturen, sondern auch Pigmente und abriebfeste Partikel in das Pulver

Claudia Küchen: „Unsere Dekore basieren auf weltweiten Trendbeobachtungen.“
“Our decors are based on worldwide trend observations”.



den Vertretern von BASF, Medite, Accsys, Kastamonu und IKEA auch eine Podiumsdiskussion über Aspekte der Nachhaltigkeit in der Dekorindustrie durch.

Kaum Marktdaten

Dafür stellte Pöyry den Teilnehmern allerdings keinerlei Marktdaten und Prognosen über die Entwicklung der Dekoroberflächenindustrie zur Verfügung. Das einzige Zahlenmaterial lieferte Naci Güngör (Kastamonu) in seinem Vortrag. Laut Angaben des Referenten habe der weltweite Verbrauch an Holzwerkstoffplatten inkl. Doorskins 2014 um 5,6 Prozent auf 204,5 Mio. m³ zugelegt, wobei deutliche Zuwächse vor allem in den Bereichen MDF, Laminatboden sowie OSB zu verzeichnen waren. Die Produktion von Spanplatten sei dagegen um 6,7 Prozent gesunken. Mit Blick auf sein eigenes Land informierte Güngör, dass die türkische Holzwerkstoffindustrie im Zeitraum 2009 bis 2014 ihre Produktion um fast 80 Prozent auf 9,38 Mio. m³/Jahr gesteigert habe.

Trends statt Zahlen

Statt den Marktdaten wurde diesmal den Lifestyle- und Dekortrends breiterer Raum geschenkt. **Monika Fecht** (Renolit) stellte in Leipzig ih-



In einer Diskussionsrunde erörterten Tomi Hartikainen, Anders Petterson, Naci Güngör, Peter Clifton, Paul Clegg, Wolfgang Gutting sowie Ania Krolak (v.l.n.r.) die Marktchancen nachhaltiger Oberflächenprodukte. *In a discussion circle Tomi Hartikainen, Anders Petterson, Naci Güngör, Peter Clifton, Paul Clegg, Wolfgang Gutting and Ania Krolak (left to right) debate on the market opportunities for sustainable surface products.*

eingebraucht werden könnten. Wie der Referent weiter informierte, habe Välinge in Kooperation mit der italienischen Firma System Group den Inkjetdrucker „Ammonite Creadigit“ entwickelt, der mit wasserbasierten Tinten und einer Auflösung von 400 dpi Möbel- und Fußbodenplatten im industriellen Maßstab bedrucken könne. Die Druckgeschwindigkeit bezifferte Bergelin auf 25m/min (bei Arbeitsbreite 1.140 mm).

Auch **Joachim Voigt** (Wemhöner) plädierte in seinem Vortrag für wasserbasierte Tinten sowie für die Multi-Pass-Technologie. Kombiniert würden damit die besten Ergebnisse im digitalen Dekordruck erzielt werden, da es im Vergleich zu UV-Tinten kaum zu Metamerie-Problemen komme und das Verpressen unkompliziert sei. Wie der Referent erläuterte, böte die Multi-Pass-Technologie gegenüber Single Pass außerdem den Vorteil, dass Düsenausfälle im zweiten Pass überdruckt würden und dadurch Ausschuss vermieden werde. Des Weiteren punkteten die Multi-Pass-Drucker „MasterDigital“ von Wemhöner mit ihrer stabi-

len Konstruktion, die eine hohe Prozesssicherheit im Dauerbetrieb gewährleiste. Die größte Anlage bringe allein 32 Tonnen auf die Waage. Plattenware bis 2.800 mm Breite sowie Dekorpapier bis zu einer Breite von 2.320 mm ließen sich mit einer Auflösung von bis zu 1.200 dpi bedrucken. Die Leistung der Anlagen bezifferte der Referent auf bis zu 1.000 m²/h.

Dass künftig Oberflächenstrukturen auch mit einem Inkjetdrucker sowie einer entsprechenden Tinte erzeugt werden können, darüber informierte **Giorgio Macor** (Kuei) das Auditorium. Der italienische Tintenhersteller hat mit „Haptink“ eine spezielle UV-Tinte entwickelt, deren vielfältige Strukturierungsmöglichkeiten bei der Fachmesse Inprint in München auf einem Multi-Pass-Drucker der Firma Durst aufgezeigt wurden.

Bereits verfügbar ist ein Inkjetdrucker der Firma Roland, der in der Lage ist, haptische Oberflächen für Ausmusterungen zu erzeugen. Wie **Stefan Höfs** (Roland DG) erläuterte, erzeuge der Drucker mit Hilfe von UV-Tinten zunächst die haptische Struktur durch einen Schichtaufbau und drucke danach die CMYK-Farbinformationen auf die oberste Schicht, so dass am Ende ein optisch wie haptisch authentisches Abbild der Originalvorlage zur Verfügung stehe.

In seinem Vortrag befasste sich

Joachim Voigt: „Mit wasserbasierten Tinten gibt es weniger Metamerie-Probleme.“
“With water-based inks, we experience less problems of metamerism”.

Thomas Poetz (Bordeaux Inks) mit den Vorteilen wasserbasierter Tinten. Der Referent zeigte auf, weshalb die Einrichtungsindustrie den Weg in Richtung Digitaldruck einschlagen, hierfür jedoch ein eigenes Geschäftsmodell entwickeln müsse. Digitaldruck sei kein Ersatz für klassischen Dekordruck. Wie Poetz berichtete, bedrucke die Keramikindustrie bereits 75 Prozent ihrer Produkte digital, und auch in der Textilindustrie sei ein rasch wachsender Einsatz der Digitaldrucktechnologie festzustellen. Mit den „Velvet Jet Inks“ biete der israelische Produzent Tinten, die Lichtechtheitswerte von 7 bis 8 erreichten. Die Pigmenttinten würden nicht nur Umweltsprüchen genügen, sondern in Verbindung mit Single-Pass-Technologie ein Produktivitätsplus von mehr als 50 Prozent gegenüber UV-Tinten erbringen, so der Referent.

Thomas Franz (Baumer) machte in seinem Vortrag darauf aufmerksam, dass zukunftsweisende Technologien wie der Digitaldruck

Inspektionssysteme erforderlich machten, die eine wirtschaftliche und reklamationfreie Produktion erlauben. Baumer habe daher nach Möglichkeiten gesucht, Probleme rechtzeitig zu erkennen und erforderliche Maßnahmen einzuleiten. Wie Franz ausführte, sei es bei der Entwicklung eines geeigneten Inline-Inspektionssystems zunächst darum gegangen, die verschiedenen Fehler und deren Sichtbarkeit zu analysieren und auf diese Weise die Produktivität eines Single-Pass-Druckers sicherzustellen. Der neue „ColourBrain DoD“ nehme eine ultraschnelle Analyse des erkannten Fehlers vor und unterbreche den Produktionsfluss nur bei sichtbaren Defekten. Er gewährleiste optimale Fehlerkontrolle bei Geschwindigkeiten von bis zu 150 m/min und bis zu einer Auflösung von 720 dpi. Wie der Referent weiter informierte, werde bis Jahresende ein „ColourBrain DoD“-Scanner mit einer Arbeitsbreite von 2.250 mm in einer Digitaldrucklinie eines Fußbodenher-



stellers installiert sein. Das Gerät werde dort mit 50 m/min bei einer Druckauflösung von 720 dpi den Digitaldruck überwachen.

Neue Oberflächenverfahren

Neben dem Digitaldruck standen auch andere Verfahren zur Herstellung von dekorativen Oberflächen auf dem Programm. Als eine wirtschaftliche und innovative Möglichkeit beschrieb **Carsten Brinkmeyer** (Hymmen) das „Calander Coating Inert“-Verfahren. Damit könnten sowohl hochglänzende als auch matte Oberflächen von hoher Qualität mit einer Prozessgeschwindigkeit von 25 m/min hergestellt werden. Bei dem Verfahren erfolge die Vernetzung des UV-Lacks unter inerten Bedingungen mit Hilfe einer transparenten, von Rolle zu Rolle laufenden Folie. Durch ein Austauschen der Folie könne zwischen Hochglanz- und Mattoberfläche gewechselt werden. Neben der Veredlung von Melaminplatten sei das Verfahren seit neuestem auch beim HPL/CPL-Prozess einsetzbar. Kürzere Anlagenlängen, Reduzierung von Vergilbung und Ausdünstungen, schnelle Drocknung sowie geringere Lackkosten seien weitere Vorteile. Außerdem könne das Produkt unverzüglich weiterverarbeitet werden.

Jens Fandrey (Kleiberit) informierte über neue Anwendungsgebiete der „HotCoating“-Technologie. So eigne sich das Verfahren nicht nur zur Herstellung von hochglänzenden und matten Oberflächen, sondern auch für Oberflächenprodukte, bei denen zusätzliche Gebrauchseigenschaften gefordert sind. Beim Außeneinsatz beispielsweise habe Kleiberit mit der „HotCoating“-Technologie in Kom-

Jens Fandrey: „HotCoating punktet auch im Outdoor-Einsatz.“
“HotCoating wins points in outdoor applications also”.

bination mit einem entsprechenden Topcoat gute Ergebnisse erzielen können. Neben hoher Lichtbeständigkeit konnten Anforderungen an die Schwerentflammbarkeit erfüllt werden. Des Weiteren liefere das Verfahren eine optimale Basis für das digitale Bedrucken von Fassadenplatten und biete Vorteile beim Einsatz in feuchtigkeitsnahen Bereichen.

Update bei Pulverlackierung

Die Spannweite an Verfahren zur Gestaltung von dekorativen Oberflächen wurde mit dem Vortrag von **Christoph Jocham** (Wood K plus) ergänzt. Der Referent des Kompetenzzentrums Holz in Klagenfurt berichtete über eine Forschungsarbeit, die sich mit der Veredlung verschiedener Leichtbauträger mit Hilfe der Pulverbeschichtungstechnologie befasste. Nachdem bislang vorbehandelte MDF-Platten mit Hilfe von Pulverlacken veredelt wurden, konnte nach Angaben von Jocham nun bewiesen werden, dass die Technologie bei anderen Anwendungsgebieten ebenfalls funktionale Vorteile biete. Dank neuer hochreaktiver Pulverlacke, die bereits bei einer Temperatur von unter 120 Grad aufschmelzen, könnten neuerdings temperatursensible Materialien wie Massivholz, Leichtbauplatten, WPC sowie verschiedene Kunststoffprodukte beschichtet werden. Bislang habe die Vernetzung Temperaturen von 135 bis 150 Grad benötigt. Des Weiteren berichtete Jocham über Versuche,



der pulverbeschichteten Oberfläche mit Hilfe von Transferdruck ein Dekor zu verleihen, sowie über eine neue Möglichkeit der „Pulverimprägnierung“ von Dekorpapieren für den Außeneinsatz.

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten für Glasfaservliese (Nonwovens) im Einrichtungsbereich sowie bei Außenverkleidungen sieht **Michael Ketzer** (Johns Manville). Sie seien erstmals vor drei Jahren von FunderMax zur Herstellung von HPL-Fassadenplatten ohne Höhenbeschränkung unter der Bezeichnung „m.look“ verwendet worden. Bis zu diesem Zeitpunkt konnten HPL-Produkte die Brandschutzanforderungen für höhere Gebäude nicht erfüllen. Durch den Ersatz der Zellulosepapiere durch teilvernetzte Glasfaservliese vom Typ „Evalith“ könnten nun die Anforderungen der Brandschutzklasse A2 erfüllt werden, was Johns Manville zu Weiterentwicklungen veranlasst habe. Mit „Evalith EW 120“ stelle das Unternehmen nun auch eine imprägnierte Variante zur Verfügung, die als Rollenware auf CPL-Pressen verarbeitet werden könne. Als Anwendungsbeispiele nannte Ketzer den Schichtstoffproduzenten Dekodor, der zusammen mit dem österreichischen Unternehmen Akustik und Raum ein Laminat entwickelt hat, das, mit einer Perforierung versehen, auf einer mineralischen Platte geräuschkämmende Eigenschaften besitzt. Wie Ketzer abschließend informierte, arbeite Johns

Manville derzeit an dickeren Vliesen, welche die Herstellung von Laminaten mit weniger Lagen ermöglichen.

Mehr Performance

Mit der klassischen Herstellung von dekorativen Oberflächen und der Rolle von Pressblechen befasste sich der Vortrag von **Liboria Bonaffini** (Sesa). Pressbleche des Herstellers hätten erste hochglänzende Flächen in den 60er Jahren sowie erste haptische Strukturen in den 70er Jahren möglich gemacht. Heutige Synchronporen-Strukturen sind laut Referentin ebenfalls auf die Forschungs- und Entwicklungsarbeit des italienischen Pressblechproduzenten zurückzuführen, weshalb die Bezeichnung „EIR“ ein eingetragenes Markenzeichen der Firma Sesa sei. Unter der Bezeichnung „One“ schlage das Unternehmen nun ein weiteres Kapitel auf und habe ein neuartiges Pressblech entwickelt, das auf Dekoroberflächen für einen ausgeprägten 3D-Effekt Sorge, indem es die Porenstruktur der gedruckten Holzreproduktion sichtlich verstärke.

Vor dem Hintergrund immer vielfältigerer Oberflächendesigns sowie kleinerer Losgrößen sieht **Nadia Oukid** (Sappi) wachsende Chancen für Strukturgebergpapiere im Pressprozess. Gegenüber Pressblechen und -bändern würden diese Releasepapiere durch geringere Investitionen und mehr Flexibilität im Design punkten. Vor allem im Dekorverbund könnten die Papiere ihre Vorteile ausspielen, da sie sich für alle Produktionsverfahren eigneten. Sie ermöglichen eine identische Optik und Haptik bei Korpus und Front. An-



Thomas Franz: „Wir ermöglichen eine Inline-Kontrolle des Digitaldruckprozesses.“

“We make in-line control of the digital printing process possible”.

wender könnten schneller auf Geschmackstrends reagieren ohne in kostspielige Pressbleche zu investieren, argumentierte Oukid.

Authentische Reproduktionen

Mit Metis stellte sich in Leipzig ein weiterer Anbieter von Hochleistungsscannern für das Reproduzieren von Naturvorlagen vor: **Massimo Colagrande** (Metis Systems) informierte zunächst über die über 50jährige Expertise des Unternehmens.

Nachdem es jahrzehntelang auf dem Gebiet der Museums- und Landkartenscanner tätig war, sei im Jahr 2010 mit der Entwicklung des patentierten „DC Synchro-Light“ die Grundlage für den Einstieg in den dekorativen Bereich geschaffen worden. Erstmals seien mit der von Metis patentierten Technologie Höheninformationen zur Verfügung gestellt worden, die zunächst von der Keramikindustrie und später auch in der Holzwerkstoffindustrie für die Erzeugung von haptischen Oberflächenstrukturen genutzt werden konnten. In den letzten Jahren wurden mit dem „SuperScan PM3D“ sowie der Software „Metis Scan Director“ speziell auf die Dekorindustrie zugeschnittene Produkte entwickelt.

Sauberer Kleben und besser schützen

Immer vielfältigere Oberflächen sowie anspruchsvollere Konsumenten stellen die Möbelproduzenten vor Probleme, was die innerbetriebliche Logistik aber auch den sicheren Weitertransport zum Konsumenten betrifft. Wie **Heiko Meyer** (Nitto Europe) berichtete, könnten mit Hilfe von Schutzfolien



Ausschuss sowie spätere Reklamationen reduziert und damit Kosten gesenkt werden. Allerdings müssten auf die Produkte abgestimmte Schutzfolien eingesetzt werden. Nitto Europe bietet neben Montageklebebändern auch Oberflächenschutzfolien für verschiedene Einsatzgebiete an, z. B. zum Schutz hochglänzender Möbelplatten oder Kantenbändern. Diese bildeten keinerlei Blasen, seien reißfest und ließen sich rückstandsfrei abziehen. Die Folien ließen sich entweder zum Schutz sensibler Oberflächen beim Transport oder auch während des Verarbeitungsprozesses einsetzen.

Johannes Christiani (H.B. Fuller) machte in seinem Vortrag ebenfalls auf die aktuelle Vielfalt an Materialien im Einrichtungsbereich sowie die Reduzierung der Losgrößen aufmerksam. Aus diesem Grund habe das Unternehmen als Alternative zu Schmelzklebern, Flüssigklebern und thermoplastischen Klebebändern den reaktiven Klebfilm „Flexel“ entwickelt, der sich durch seine Verarbeitungseigenschaften von anderen Produkten am Markt abhebe. Seine Vorteile kämen vor allem bei schwierigen Formteilen und empfindlichen Substraten zum Tragen. Als weite-

re Vorteile nannte der Referent die hohe Wärmebeständigkeit sowie die schnelle Endfestigkeit, die eine unmittelbare Weiterverarbeitung ermögliche. Zudem eigne sich das Produkt für temperatursensible Materialien, da lediglich eine Aktivierungstemperatur von 75 bis 80 Grad benötigt werde. Wie Christiani hervorhob, punkte „Flexel“ beispielsweise gegenüber Flüssigklebstoffen durch die exakte Dosiermöglichkeit und die saubere Verarbeitung, gegenüber Klebebändern durch seine mechanische Unempfindlichkeit.

Umsatzpotenziale durch Nachhaltigkeit

Der Konferenzbeitrag des Consultinginstituts **Pöyry** befasste sich mit nachhaltigen Produktinnovationen, die sich auch für die Dekoroberflächenindustrie eignen. Hierzu hatte die Consultingfirma vier Unternehmen aus der Prozesskette ausgewählt, die aus unterschiedlichen Blickwinkeln die Aktivitäten ihres Unternehmens in Bezug auf Nachhaltigkeit darstellten und in einer anschließenden Diskussionsrunde erörterten.

Zunächst berichteten **Tomi Hartikainen** und **Ania Krolak** (Pöyry) von einer Studie des Consultinginstituts über die Bioökonomie. In der Untersuchung sieht Pöyry in einer „Recarbonisation“ eine große Chance für die Holzwerkstoffindustrie und einen großen Wirtschaftsfaktor für die Zukunft. Während bei der Energie der Kohlenstoff reduziert werden müsse, werde Kohlenstoff in Form von Biomasse für einen umweltbe-

Carsten Brinkmeyer: „Das CCI-Verfahren hat bei Tests seine Gebrauchseigenschaften bewiesen.“
“On the basis of tests, the CCI process has proved its performance characteristics”.

Tomi Hartikainen und **Ania Krolak** berichteten über nachhaltige Produktinnovationen.

Tomi Hartikainen and Ania Krolak reported about sustainable product innovations.

wussten Wandel in der Wirtschaft benötigt. Lignin, Zucker, Nanozellulose sowie modifizierte Kohlenstoffe (Graphen) werden in der Studie als die wesentlichen Zutaten beschrieben, die das Potenzial zu einer radikalen Veränderung in der Materialwelt aufwiesen und im Mix oder als Biokomposit einen neuen Wirtschaftszweig entstehen lassen könnten. Wie die beiden Referenten weiter ausführten, zeige die Studie „The Recarbonisation Revolution“ Beispiele für nachhaltige Prozesse und Materialien sowie deren Auswirkungen auf den CO₂-Fußabdruck auf.

Nachhaltige Produkte

Stellvertretend kamen vier Vertreter aus der Prozesskette dekorativer Oberflächen zu Wort, um über ihre Aktivitäten auf diesem Gebiet zu berichten: Wolfgang Gutting (BASF), Paul Clegg (Accsys Technologies), Naci Güngör (Kastamonu Entegre) sowie Anders Pettersson (IKEA). In einer anschließenden Podiumsdiskussion wurde erörtert, inwiefern sich die Oberflächenbranche bereits den Anforderungen der Kreislaufwirtschaft gestellt und biologisch basierte Produkte in ihre Produktion aufgenommen hat.

In seinem Statement stellte **Wolfgang Gutting** (BASF) klar, dass Nachhaltigkeitsaspekte einen wichtigen Part in der Philosophie von BASF darstellten. Alle Produkte würden in vier verschiedene Kategorien eingeteilt, die den Beitrag zur Nachhaltigkeit in der Wertschöpfungskette aufzeigten. Laut Referent leisteten hierzu bereits



23 Prozent aller Produkte des Chemieriesen einen maßgeblich Beitrag. Wie der Referent weiter erläuterte, könnten mit Hilfe von BASF-Rohstoffen schon heute 100% biologisch-basierte Holzwerkstoffplatten hergestellt werden. Der Chemiekonzern sei in der Lage, Produkte zu liefern, bei denen 100 Prozent der zu Anfang des Produktionsprozesses eingesetzten fossilen Rohstoffe durch nachwachsende Rohstoffe ersetzt seien. Die Frage sei lediglich, ob es tatsächlich bereits einen Markt für solche Produkte gebe, so der Referent.

Anders Pettersson (IKEA) machte in seinem Vortrag darauf aufmerksam, dass die Weltbevölkerung bis 2030 um weitere 1,5 Mrd. Menschen wachsen werde und sich der schwedische Möbelriese darüber Gedanken mache, wie er all diesen Menschen ein ansprechendes Wohnambiente ermöglichen könne. Schließlich sei es Philosophie von Ikea, den Menschen „demokratisches Design“ und somit erschwingliche Möbel von guter Qualität zu bieten. Als größte Herausforderung auf diesem Weg nannte Pettersson die Ressourcenknappheit sowie die Herstellungskosten, weshalb das Unternehmen permanent an Lösungen arbeite, um einen verantwortlichen Umgang mit Rohstoffen wirtschaftlich zu realisieren.

Wie Pettersson weiter ausführte, werde Ikea in den nächsten Monaten damit beginnen, bei der Oberflächenveredlung und bei Kanten formaldehydhaltige Klebstoffe

durch umweltfreundliche Schmelzkleber zu ersetzen, so dass die Möbel vergleichbare Emissionen wie natürliches Holz besitzen.

Naci Güngör (Kastamonu Entegre) berichtete, dass Umweltschutz sowie Nachhaltigkeit wichtige Faktoren in der Firmenphilosophie von Kastamonu seien. Unter anderem würden jährlich 400.000 Tonnen Recyclingholz im Produktionsprozess verarbeitet. In Gebze betreibe Kastamonu seit Ende 2014 zudem ein Biomasse-Kraftwerk, während Anfang Mai dieses Jahres im Werk Adana eine Solarenergie-Anlage in Betrieb genommen werde.

Wie Güngör weiter informierte, habe Kastamonu Anfang April sein zweites MDF-Werk in Alabuga/Russland eröffnet. Es besitze eine jährliche Produktionskapazität von einer Mio. m³ MDF sowie 35 Mio. m² Laminatboden.

Duftende Oberflächen

Wie man zu Optik und Haptik auch noch einen natürlichen Dufteffekt kombiniert, erläuterte **Martin Jehart** (Organoid Technologies). Gleichzeitig stellte der Referent das österreichische Unternehmen als Beispiel für eine nachhaltige und umweltfreundliche Produktion vor, da zur Herstellung der Oberflächen ausschließlich natürliche Rohmaterialien und Bindemittel verwendet würden und der gesamte Betrieb mit Ökostrom versorgt werde.

Spezialität der Tiroler Manufaktur sind „organoide“ Dekorbeschichtungen auf HPL. Laut Referent kommen hierbei natürliche und au-



thentische Ausgangsmaterialien zum Einsatz, angefangen bei Almheu über Almrosenblüten bis hin zu Zitronengras. Der Kunde könne derzeit unter mehr als 500 verschiedenen Rohstoffen wählen. Diese würden mit Hilfe eines patentierten Verfahrens verarbeitet und als Oberflächenbeschichtung dann dauerhaft ihren Duft verbreiteten. Neben Holzwerkstoffplatten ließen sich auch flexible Materialien beschichten oder hochabsorbierende Akustikpaneele mit natürlich duftenden Oberflächen herstellen.

Mehr aus Holz machen

Über den Beitrag zum nachhaltigen Bauen mit Hilfe der Holzfaserplatte „Meditre Tricoya Extreme“ informierte **Peter Clifton** (Meditre/Coillte). Dank eines patentierten Verfahrens könnte diese Platte für Anwendungen und Umgebungen verwendet werden, in denen Plattenprodukte auf Holzbasis bislang

Wolfgang Gutting: „Mit unseren Rohstoffen lassen sich biobasierte Holzwerkstoffplatten herstellen.“
“With our raw materials, we are able to produce bio-based wood-based panels”.

nicht eingesetzt werden konnten. Wie **Paul Clegg** (Accsys Technologies) ergänzte, habe das Chemieunternehmen hierfür ein umweltfreundlichen Verfahren zur Modifizierung von Holz entwickelt, das dessen dimensionale Stabilität und Haltbarkeit deutlich erhöhe. Die sogenannte Acetylierung des Holzes reduziere dessen Wasseraufnahme, so dass es nicht mehr verfaulen könne.

Entsprechend modifiziertes Holz werde unter der Marke „Accoya“ bereits produziert. Die Holzwerkstoffplatten unter dem Namen „Tricoya“ seien zusammen mit den Partnern Medite sowie Masisa entwickelt worden. In Hull (UK) entstehe in Kürze das erste Werk zur Herstellung der modifizierten Holzspäne mit einer Kapazität von 30.000 Mio. Tonnen, das von einem Konsortium aus Medite, Accsys, BP sowie weiteren Minderheits-Investoren finanziert werde.

Wie der Referent von Medite darlegte, habe „Meditre Tricoya Extreme“ bessere oder gleichgute Ergebnisse gegenüber anderen Plattenmaterialien wie Kompaktplatte, Zementfaser- sowie vor allem Sperrholzplatten gebracht. Da die Holzfaserplatte zudem vollständig recyclebar sei, sehe er in der Platte ein besonders nachhaltiges Produkt, für das es vielfältige Einsatzgebiete im In- und Outdoorbereich gebe. Richard Barth

Decorative services today and tomorrow

This year, Leipzig was the venue of the !Decorative Surfaces Conference.“ For 2 days, more than 230 representatives of the international surface materials sector accessed information on the latest product developments, innovative production processes and future challenges facing the surfaces industry. On 6 and 7 April, event organiser Dr Kurt Fischer of TCM (Technical Conference Management) welcomed 23 speakers at the start of the event; in addition, 17 sponsors introduced themselves to participants with info-stands located in the lobby of the Westin Hotel in Leipzig. This year, the conference program ranged from adhesives and innovative surface products to current and future design trends. A central role was played by digital printing, which was the subject of eight out of 23 presentations. In addition, the speakers informed guests about new fields of application for release papers, as well as special optical effects with the aid of press plates. Finishing processes for surfaces, such as “Calander Coating Inert” (CCI) and powder coating, were also on the agenda, as well as control systems for monitoring the manufacturing process in digital printing. A further major theme was that of bio-based products and their contribution to sustainability in the surfaces industry. For this part of the program, TCM had once again been successful in acquiring the services of the consulting organisation Pöyry as partners for the event. Pöyry had not only brought along four renowned market players as speakers, but also held a platform discussion with representatives of BASF, Medite, Accys, Kastamonu and IKEA concerning potential and economic aspects of sustainability in the decor industry.