

HOMAG mit neuer Bearbeitungslösung für LVT-Fußboden

Kein anderer Fußbodenbelag auf dem Markt kann zurzeit solche Zuwachsraten erzielen wie "Luxury Vinyl Tiles (LVT)". Diesen neuen Produkten, die mehrheitlich noch am Beginn ihrer Entwicklungszyklen stehen, wird in wenigen Jahren weltweit ein Marktpotential von ca. 100–150 Mio. m² prognostiziert. Um dies zu erreichen, benötigt man neue Fertigungsverfahren, die von HOMAG entwickelt wurden und derzeit bei den ersten Herstellern im Dauerbetrieb getestet werden.

Generell unterscheidet man zwischen zwei unterschiedlichen Fertigböden. Zum einen existieren Böden mit HDF/MDF-Trägern, die in der Regel schwimmend mit einem leimfreien Verlegesystem installiert werden. Zum anderen werden massive LVT-Produkte in den Dicken 4–6 mm produziert. Diese werden entweder selbstklebend auf den Untergrund oder schwimmend mit einer selbstklebendem Falzverbindung oder mit einem angefrästen leimfreien Profil, ähnlich Laminatboden, verlegt.

Der Hauptvorteil dieser LVT-Produkte liegt in ihrer aufwendigen Dekorentwicklung, die der im Laminatfußboden in nichts nachsteht. Zudem weisen sie eine sehr starke Oberflächenstruktur auf, mit der Holz- bzw. Fliesendekore sehr realitätsnah imitiert werden. Außerdem sind die Produkte wesentlich weicher und dadurch beim Begehen im Vergleich zum Laminat wesentlich leiser. Zusätzlich weisen sie durch die PUR-Nutschicht bzw. die Lackierung mit hochabriebfesten Lacken einen hohen Abriebwert auf, haben eine geringe Einbauhöhe und sind mit einfachsten Mitteln zu verlegen. Während die auf HDF/MDF-Träger auf kaschierten Produkten weiterhin das bekannte Quellproblem bei Feuchtigkeitseinwirkung aufweisen, entfällt dies bei den neuen massiven

LVT-Produkten. Zudem punkten sie durch die geringe Einbauhöhe in einer Höhe von nur 4–6 mm.

Die aufkaschierten Produkte mit HDF/MDF-Trägern wurden bisher zumeist von bestehenden Korkfertigproduktherstellern sowie Herstellern mit bestehenden Anlagen für die Folien- bzw. HPL-Kaschierung hergestellt. Bei diesen Herstellern konnte bisher relativ einfach das bisherige Oberflächenmaterial durch zugekaufte LVT-Ware substituiert werden. Die Profilierung erfolgt im bisher bekannten HDF/MDF-Träger, es wurde nur ein optimiertes Werkzeug für die Besäumung der LVT-Deckschicht benötigt. Da dieses Produkt ähnliche Festigkeiten wie z. B. ein Korkfertigparkett aufweist, kann es auch problemlos auf den vorhandenen automatischen Verpackungsanlagen verpackt und versandfertig gestapelt werden.

"Wir sehen in dem aufkaschierten LVT nur ein Zwischenprodukt. Den Hauptvorteil gegenüber allen anderen Produkten weisen die massiven LVT-Produkte mit angefrästem, leimfreien Verriegelungssystem auf. Daher haben wir unsere Entwicklungen auf die Profilierung von dünnen, massiven LVT-Produkten konzentriert" erklärt Roland Dengler, Teamleiter Fußboden bei HOMAG Engineering. Dabei gab es folgende Aufgaben zu lösen:

- Profilierung von extrem dünnen und weichen Produkten. Hier stellt insbesondere die Querprofilierung eine Herausforderung dar, da die Produkte an den Enden dazu tendieren auszuweichen und abgestützt werden müssen
- Vermeidung von "Schmierern" und Anschmelzen des Materials beim Profilieren
- Vermeiden von Glanzspuren insbesondere bei Produkten mit stark strukturierter Oberfläche
- Reduzierung der elektrostatischen Aufladung der Späne, um eine

Absaugung der Späne zu gewährleisten

- Transport der ultra-dünnen Werkstücke durch die Profilierungs- und Verpackungsanlage
- Anbringen einer Fase an die teilweise extrem geprägte Oberfläche, um einen guten Übergang zu gewährleisten

Da die Fertigungskapazitäten für das Rohmaterial zu 90% in China, Südkorea und Taiwan angesiedelt sind, haben sich dort auch bisher die meisten Profilerkapazitäten niedergelassen. Daher erfolgte die Entwicklung für dieses Produkt zunächst bei HOMAG Machinery in Shanghai. Die gesammelten Kompetenzen in diesem Bereich liegen bei HOMAG Engineering. Nach dem Umbau einer Anlage in Korea, liegt in der Zwischenzeit auch ein Auftrag für den Bau einer neuen Anlage für die Profilierung von massiven LVT-Produkten mit allseitigem Click-Profil für einen deutschen Hersteller vor und wird in Kürze ausgeliefert.

Die in Asien erarbeiteten Erfahrungen konnten hierbei vollständig in die europäischen Anlagen einfließen.

Im Jahr 2010 wurden mehr Doppelendprofilier für die Profilierung von Fußbodenelementen ausgeliefert, als in den Jahren 2008 und 2009 zusammen. Aus diesem Grund ist man sich bei HOMAG sicher, dass dieser Trend in den nächsten Jahren mit Unterstützung der neuen LVT-Profilierungsanlagen fortgeführt werden kann.



Bild 1:
Transport der dünnen, flexiblen, massiven LVT-Werkstücke durch die Querprofilierung

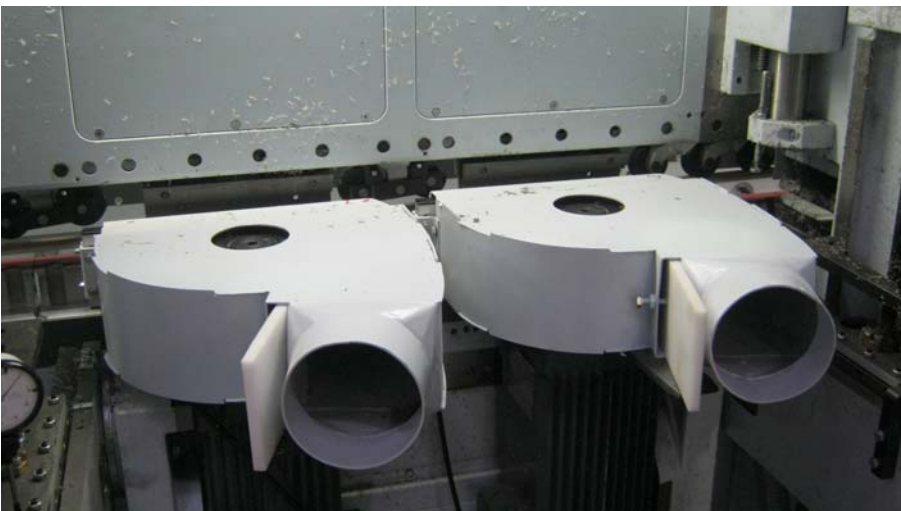


Bild 2:
Spezielle Vorrichtung zur Reduzierung der Aufladung der LVT-Späne, in Absaughaube integriert



Bild 3:

Seitenansicht eines DEP für die Profilierung von 4 mm Luxury Vinyl Tiles mit Click-Profil

Für Sie zuständig:

HOMAG Holzbearbeitungssysteme GmbH

Homagstraße 3–5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
www.homag.com

Herr Alexander Prokisch

Leiter Kommunikation
Tel. +49 7443 13-3122
Fax +49 7443 13-8-3122
alexander.prokisch@homag.de

Autor:

Roland Dengler

Projektleiter Fußboden
Tel. +49 7443 13-2431
Fax +49 7443 13-8-2431
roland.dengler@homag.de