



Decorative Surfaces Conference 2017 in Hamburg

Wandel im Dekormarkt ruft flexible Lösungen auf den Plan

177 Teilnehmer kamen zur diesjährigen Decorative Surfaces Conference nach Hamburg. In einem gelungenen Themenmix zu Marktentwicklungen, Designtrends und Herstellungstechnologien beherrschte erneut ein Thema die Agenda: Der Übergang des digitalen Dekordrucks von der Kleinserienfertigung zur industriellen Produktion.

Die Decorative Surfaces Conference hat einen festen Platz im Terminkalender der Oberflächenbeschichter. Vertreter aus der gesamten Wertschöpfungskette – aus der Chemie- und Maschinenbauindustrie ebenso wie Dekordrucker bis hin zu Bodenbelags- und Möbelproduzenten – treffen sich auf dem Event traditionell zum Netzwerken. In diesem Jahr hatte der österreichische Veranstalter Technical Conference Management (TCM) das Branchentreffen zum zweiten Mal nach Hamburg geholt. Von insgesamt 177 Teilnehmern kamen die meisten aus Deutschland und dem europäischen Ausland. Auf dem Programm standen an beiden Konferenztagen Themen rund um neue, digitale

Herstellungstechnologien und Designtrends, mehrere Vorträge boten zudem Einblick in aktuelle Entwicklungen der Märkte.

MDF/HDF-Marktvolumen steigt
bis 2020 auf 128 Mio. m³

Tomi Hartikainen von **Pöyry Management Consulting** stellte einige beachtliche Zahlen aus einem aktuellen Report des international agierenden Beratungsunternehmens vor. Der Ende 2016 veröffentlichten Studie zufolge soll der weltweite Absatz an Spanplatten, MDF/HDF und Sperrholz bis zum Jahr 2020 ein Gesamtvolumen von rund



Tomi Hartikainen: „Der weltweite Absatz an Spanplatten, MDF/HDF und Sperrholz erreicht bis 2020 ein Gesamtvolumen von rund 356 Mio. m³.“



Naci Güngör: „In die Türkei werden keine Laminatböden mehr aus chinesischer Produktion eingeführt.“



Dr. Andreas Dörfler: „Digitaldruck ist nichts Neues – aber worüber wir hier sprechen ist industrieller Digitaldruck für den Dekormarkt.“



Robert Bierfreund: „Digitaldruck ist kein Ersatz für den Tiefdruck, sondern eine Ergänzung.“



Carsten Brinkmeyer: „Die digitale Produktion ist wirtschaftlicher als die traditionelle – Kosteneinsparungen von 5-10 % pro m² sind möglich.“

356 Mio. m³ erreichen. Angesichts des für 2015 erhobenen Weltmarktumsatzes von rund 306 Mio. m³ entspreche dies einem Plus von 16 %. Ebenso deutlich fällt das von den Marktforschern prognostizierte Marktwachstum für den reinen Teilbereich MDF/HDF aus: Ausgehend von 111 Mio. m³ im Jahr 2015 soll das Gesamtvolumen bis 2020 auf 128 Mio. m³ steigen. Auf die jeweiligen Märkte bezogen wird Asien seine führende Position in den kommenden Jahren laut Pöyry weiter ausbauen. Für Nordamerika und Osteuropa wird für die nächsten Jahre ebenfalls ein kontinuierliches Wachstum prognostiziert, und auch das zuletzt leicht rückläufige Westeuropa legt voraussichtlich wieder leicht zu.

Naci Güngör von dem türkischen Holzwerkstoff- und Laminatbodenhersteller **Kastamonu Entegre**, wartete mit Zahlen zur Laminatbodenproduktion auf. Er bezog sich dabei auf aktuelle Erhebungen von Papierhersteller Munksjö. Demnach wurden 2015 weltweit circa 960 Mio. m² produziert. Die bedeutendsten Produzenten sind China (26 %) und Deutschland (25 %), gefolgt von der Türkei (10 %), den USA (9 %) und Russland (6 %). Danach folgen Belgien, Österreich und Polen (je 4 %). Laut Güngör würden in der Türkei aufgrund der von der Regierung verhängten Anti-Dumping-Zölle inzwischen keine Laminatböden aus chinesischer Produktion mehr eingeführt. Der zur Hayat Holding gehörende Branchenriese ➔

Modulare Mehrschichtböden: Spezifikationen sind eine Kernfrage

Volker Kettler (Meisterwerke) berichtete unter dem Titel „Modulare Mehrschichtböden – holzbasiert oder wasserresistent – wo ist die Zukunft?“ für den Verband mehrschichtig modularer Fußbodenbeläge (MMFA). Die Branche ist innovativ und bringt immer neue Produkte, Materialien und Aufbauten in unterschiedlichsten Kombinationen hervor, mögliche Bodenbelagskategorien sind daher ein komplexes Feld. Bei den verschiedenen Bezeichnungen für mineralbasierte oder Verbundkerne – Isocore, Core Tec, RCC (Rigid Composite Core), Ceramin, Microdur etc. – stelle sich die Frage nach den Spezifikationen der Produkte und nach einer sinnvollen Clusterung. Mehrschichtig



Volker Kettler: „Mehrschichtig modulare Bodenbeläge mit vergleichbaren Eigenschaften sollten für den Verbraucher auch als solche erkennbar sein.“

modulare Bodenbeläge mit vergleichbaren Eigenschaften sollten für den Verbraucher auch als solche erkennbar sein, betont Kettler. Solange unterschiedlichste Produktaufbauten nicht klar voneinander abgegrenzt werden, könne der Verarbeiter wesentliche Grundlagen bei der Verlegung nicht erken-

nen, etwa inwiefern Bewegungsfugen im Randbereich oder das Spachteln von Untergründen erforderlich sind.

Für den Verbraucher stehen zunächst eine unkomplizierte Verlegung und Unempfindlichkeit bei Gebrauch im Vordergrund. Insbesondere Klick-Produkte für die schwimmende Verlegung setzen daher ihren Siegeszug weiter fort. In der MMFA-Klasse 1 (Produkte mit Substraten auf HDF-Basis und Polymerauflage) stieg der Absatz 2016 auf insgesamt 9,2 Mio. m². Der Absatz in der MMFA-Klasse 2 (Substrate auf Polymer- oder Polymerkomposit-Basis mit Polymerauflage und/oder Polymerlacksystem) liegt derweil bei rund 33,8 Mio. m².



177 Teilnehmer tagten in diesem Jahr in Hamburg. In Europa ist die nächste Konferenz am 20. und 21. März 2018 in Dresden terminiert.

Kastamonu beansprucht für sich 6 % der weltweiten Produktion. In den insgesamt 16 Werken des Konzerns werden neben diversen anderen Holzwerkstoffprodukten wie MDF-Platten und Türen zurzeit jährlich rund 70 Mio. m² Laminatboden produziert. Der Gesamtumsatz des Unternehmens wird auf 1 Mrd. EUR beziffert.

Dekordrucker forcieren industrielle Inkjet-Produktion

Besonders stark vertreten waren dieses Jahr in Hamburg Vertreter führender Dekordrucker – und das sowohl im Auditorium als auch auf dem Podium. Der Grund für diese Präsenz dürfte in dem aktuellen Entwicklungsschub liegen, den eine neue Generation leistungsfähiger Single-Pass-Anlagen den Unternehmen zurzeit beschert: Während frühere Inkjet-Systeme über viele Jahre lediglich für Ausmusterungen und Kleinserien genutzt werden konnten, sprechen Anwender jetzt davon, an der Schwelle zur industriellen Digitaldruckproduktion angekommen zu sein. Zu verdanken ist dies vor allem dem Einsatz stabilerer und leistungsfähigerer Druckkopftechnologien, wasserbasierter Tinten sowie Papiersorten analog zum Tiefdruck. Hinzu kommt maschinenbauseitig die jetzt erstmals erreichte Produktion in voller Dekorbreite (2.250 mm).

Mit **Dr. Andreas Dörfler** von **Impress** und **Robert Bierfreund** von **Interprint** berichteten gleich zwei Geschäftsführer großer Branchenplayer von den jüngsten Fortschritten. Bei Interprint in Arnsberg ging bereits 2015 die weltweit erste KBA Rotajet mit einer Druckbreite von 1.680 mm und Leistungen bis zu 150 m/min in Betrieb. Inzwischen betreibt auch Impress im österreichischen St. Veit eine KBA Rotajet im Testbetrieb – allerdings mit der vollen Dekorbreite von 2.250 mm.

Dass mit diesen Installationen ein zuvor nicht gekanntes Produktionsniveau erreicht werden kann, verdeutlichte Dr. Andreas Dörfler: „Digitaldruck ist nichts neues, ich habe 25

Jahre Erfahrung damit – aber worüber wir hier sprechen ist industrieller Digitaldruck für den Dekormarkt.“ Die Vorzüge, die das Verfahren für flexible, individuelle Produktionen bietet, sind bekannt: Zeit- und Kosteneinsparungen durch den Wegfall von Zylindergravuren und Rüstzeiten, kurzfristige Designänderungen bzw. Produkteinführungen und wegfallende Rapport-Begrenzungen (Musterwiederholungen). Dörfler verwies aber auch auf den nicht zu unterschätzenden Aufwand bei der Umstellung aus das Produktionsverfahren: „Der digitale Dekordruck ist kein kostensparendes Projekt. Damit er sich amortisiert, gilt es Mehrwerte zu generieren.“ Außerdem markierte die Anschaffung einer Digitaldruckanlage lediglich den Startpunkt für die Ausrichtung des gesamten Betriebes auf die „digitale Denkweise“.

Kleinvolumen sind eine Service-Herausforderung

Mit der längeren Erfahrung des Erstanwenders in dieser Maschinenklasse bestätigte auch Robert Bierfreund die jüngsten Fortschritte: „Heute können wir wirklich Lösungen präsentieren.“ Bierfreund ging auf den Wandel im Markt ein, der geprägt ist von einer zunehmenden Dekorvielfalt und kürzere Lieferzyklen und daher möglichst flexible, schnelle Prozesse erfordert. Die möglichst rentable Produktion niedriger Volumen unterhalb 1 t gehöre in diesem Szenario zu den Service-Herausforderungen. „Ja, Digitaldruck ist die Lösung für die Anforderungen kleinvolumiger Märkte“, konstatierte Bierfreund, stellte aber auch klar, dass er „kein Ersatz für den Tiefdruck ist, sondern eine Ergänzung“. Auch mit modernen Tiefdruckrotationen würden sich Dekorproduktionen immer effizienter betreiben lassen. Aus diesem Grund nimmt Interprint auch gerade eine neue Tiefdruckanlage von Rotodecor mit einer Jahreskapazität von 5.000 t in Betrieb – es ist immerhin die Achte im Heavy-Metall-Maschinenpark in Arnsberg.

Schließlich bezog in der Debatte um analog vs. digital ein Vertreter aus dem Maschinenbau eindeutige Position: „Die digitale Produktion ist wirtschaftlicher als die traditionelle. Wir glauben, dass Kosteneinsparungen von 5 bis 10 % pro m² auf jeden Fall möglich sind“, sagt **Carsten Brinkmeyer**, Head of Sales Digital Printing bei **Hymmen**. Dabei reichten die verschiedenen Vorteile, seien es Materialeinsparungen, Just-in-time-Belieferung oder eine erweiterte Produktpalette, von kleinen bis zu großen Volumina. Hymmens angestammtes Geschäft sind ursprünglich Maschinen für die Holzwerkstoffverarbeitung, seit 2008 werden aber auch Inkjet-Systeme entwickelt und gebaut. Eine Nische besetzt der Hersteller dabei mit seinem eigenen UV-Hybrid-Tintensystem (Hymmen Callisto). In der Holzwerkstoffindustrie können die Bielefelder auf mittlerweile 32 Single Pass-Installationen verweisen.

Imke Laurinat

Optisch und haptisch naturgetreue Oberflächen



Zum State of the Art einer qualitativ hochwertigen, effizienten und weitgehend automatisierten Dekorherstellung gehört außer den eigentlichen Produktionslinien auch die entsprechende Hightech-Peripherie in Form diverser Software-, Scan- und Qualitätsmanagement-Lösungen. In Hamburg präsentierte etwa **Thomas Franz** von **Baumer Inspection** die aktuelle Generation des Colour-Brain-Systems, das optische Technologien und Software für die vollautomatisierte, hochauflösende Oberflächeninspektion kombiniert. Zum Einsatz kommt es in MDF-/HDF-Planken bzw. Plattenfertigungen ebenso wie bei Dekordruckern; namhafter Referenzkunde ist Classen mit seinem Werk in Baruth.



Jens Becker von Scannerhersteller **Cruse** ging auf die aktuellen Erfordernisse des Scan-Workflows inklusive Datenhandling ein. Um die weiter zunehmende Vielzahl individueller Designvarianten flexibel produzieren zu können, sind möglichst einfache Scanprozesse sowie ein leistungsfähiges Datenhandling gefragt.

Zum Erfassen von Holzoberflächen und anderen Originalen in authentischer Optik bietet das Cruse Design Studio neben hochauflösender 2D/3D-Scantechnik, LED-Lichtsystem und Bildbearbeitungs-Software auch die Anbindung an eine Online-Datenbank. Einer der Erstanwender der neuen Scansy-

stem-Generation ist Spanolux – der belgische MDF-Produzent kann damit über zwei Meter lange Originale erfassen.



Gregor Ungricht, Gravurwalzenhersteller **Ungricht**, spannte den Bogen von der 3D-Simulation weiter zum Aspekt der Haptik naturgetreu wirkender Oberflächen. Die Qualität der Strukturen hat dank Register-Synchronprägung und erweiterter Mattgrade einen deutlichen Schub erfahren.

Während Prägewalzen und Pressplatten ursprünglich mit nur einem Glanz- oder Mattgrad hergestellt wurden, seien inzwischen bis zu drei Glanz-/Mattniveaus für die Veredelung eines Dekors erforderlich. Dabei sind Formaten kaum Grenzen gesetzt. Bodenbelagshersteller können inzwischen Prägewalzen mit bis zu 6.000 mm Breite und 1.280 mm Durchmesser ordern. Dies entspricht einer Wiederholungslänge von 4.000 mm in Umfangsrichtung, rechnete Ungricht vor. „Im Bereich Designbeläge können damit jetzt extrem lange Planken mit präziser Synchronprägung hergestellt werden.“

Eine andere Möglichkeit, fühlbare Strukturen in Kombination mit Digitaldrucktechnik auf Designbelags- und Laminatdekore zu bekommen, bietet das Inkjet-Verfahren. Während die Strukturen bei Prägungen nach dem Negativ-Prinzip in die Substrattiefe erfolgen, sind mittels Inkjet nach dem Positiv-Prinzip auch erhabene Strukturen möglich. In Hamburg präsentierte der italienische Anbieter Kuei seine hierfür aktuell verfügbaren Tintensysteme.

Geschmeidig bleiben bei elastischem Kleber...

Hier ist die Systemlösung zum Entfernen von Schubelastisch verklebtem Parkett:

Parkettsäge PS 160 und MSK 900 Meißelstripper.

Schont Rücken und Börse
– spart Nerven und Zeit!

→ (07181) 929732

www.frueh-maschinen.de



Stand 16.4

29. Juni bis 01. Juli 2017

Erwin Früh GmbH
Maschinen + Zubehör zur Fußbodenbearbeitung und Untergrundvorbereitung
Vorstadtstraße 61 - 67
D-73614 Schorndorf

