

HotCoating von Parkettoberflächen

Die Alternative zum Lackieren ...

5 Arbeitsgänge

1. Spachteln
2. Zwischenschliff
3. Grundieren
4. Zwischenschliff
5. Lackieren

in

1 Arbeitsgang

in einer
10m Durchlauf-
Station

KLEIBERIT
PUR HC 717



... **ohne** auf die gewohnt guten Eigenschaften der lackierten Oberfläche zu verzichten.

Mit **KLEIBERIT PUR HC 717** wurde durch die Firma **Klebchemie** eine Technologie entwickelt, die:

- in der Oberflächenbeschichtung völlig neue Wege geht
- eine Oberfläche erzielt, die die natürliche Optik und Haptik des Massivholzes unterstreicht
- den Gesamtprozess wesentlich vereinfacht

Im **HotCoating** - Verfahren wird **KLEIBERIT PUR HC 717** auf die Parkettoberfläche aufgetragen. Die Oberfläche ist rutschfest und pflegeleicht. Die Auftragsmenge und der Glanzgrad ist je nach Kundenwunsch variierbar.

Das HotCoating - Verfahren hat eine Vielzahl an Vorteilen:

- Einmaliger Auftrag
- Kein Zwischenschliff
- 100 % Festkörper
- Kleiner Raumbedarf
- Geringe Maschinen-Investitionen

KLEBSTOFFE

Fertigparkett-also bereits oberflächenversiegeltes Parkett - ist zur Zeit ein Trend. Viele Endkunden wollen den aufwendigen Versiegelungsvorgang in Ihrem Haus oder Geschäft vermeiden und kaufen das Parkett fertig oberflächenbehandelt.

In der Parkett- / Dielenproduktion kommen hierfür vorrangig UV - härtende Lacksysteme zum Einsatz, die mehrschichtig über Auftragswalzen appliziert und mit Hilfe von UV - Licht ausgehärtet werden.

Das Verfahren ist Stand der Technik, aber sehr aufwendig und mit Nachteilen behaftet:

- Sehr großer Raumbedarf
- Mehrfacher Auftrag einzelner, dünner Lackschichten notwendig
- Mehrere Produkte notwendig:
 - Spachtel
 - Grundierung
 - Lack
- Mehrere Lackzwischenriffe erforderlich
- Sehr hohe Maschinen-investitionen notwendig

KLEBCHEMIE

M.G. Becker GmbH & Co.KG
Max-Becker-Str. 4
D- 76356 Weingarten/ Bd.
Fon +49(0)7244 - 62-0
Fax +49(0)7244 - 700-0
www.kleiberit.com



Verarbeitung

KLEIBERIT PUR HC 717 ist bei Raumtemperatur in einem festen Zustand und wird vor dem Auftrag mit Hilfe eines Vorschmelzgerätes verflüssigt. Im HotCoating - Verfahren wird die PUR - Beschichtung auf die Parkettoberfläche aufgebracht.

Durch eine chemische Nachvernetzung des PU - Materials wird eine sehr hohe Oberflächenhärte erreicht, die außerordentlich kratz-, stoß- und abriebfest ist. Das PUR - Material ist sehr UV - stabil und chemikalienbeständig eingestellt.

Zwischen dem HotCoating und der Weiterverarbeitung (Profilieren) sollten die PUR-beschichteten Parkettstäbe je nach Feuchteangebot 3 bis 4 Tage vernetzen können. Durch einen direkt nachgeschalteten Auftrag eines UV-härtenden Anti-Block-Finish sind die beschichteten Teile sofort abstapelbar und kratzfest.

Die HotCoating - Oberfläche zeichnet sich aus durch:

- Hohe UV - Stabilität
- Sehr hohe Stoßfestigkeit
- Sehr hohe Abriebbeständigkeit
- Hohe Kratzfestigkeit
- Gute Chemikalien-Beständigkeit

KLEIBERIT Produkt	PUR HC 717
Basis	PUR
Viskosität	120°C ca. 15.000 mPas 140°C ca. 7.000 mPas
Auftragstemperatur	100°C - 140°C
Auftragsmenge	40-100g/m ²
Farbe	transparent

Geprüft durch das Institut für Holztechnologie in Dresden (IHD)

HotCoating Prozess im Durchlauf

