

Fast 70 BSP- Installationen weltweit

Passende Klebstoff-Auftragssysteme für jede Anwendung

Oest Maschinenbau, Freudenstadt/DE, gilt in der Holzindustrie als Marktführer für Klebstoff-Dosier- und -Applikationsanlagen für alle gängigen Klebstoffsysteme. Von Anfang an war man auch bei der Ausrüstung von Brettsperrholz-Anlagen dabei. Bis Ende 2020 wird Oest insgesamt fast 70 BSP-Werke mit Klebstoffapplikationen ausgerüstet haben. Zurzeit arbeitet man bei Oest an neun BSP-Projekten für Kunden aus Österreich, Deutschland, USA, Kanada, Russland, Spanien und Estland, die dieses Jahr ausgeliefert beziehungsweise in Betrieb genommen werden.

Ständige technische Weiterentwicklungen begründen den Erfolg des Unternehmens, heißt es. So sind zum Beispiel Portallösungen mit einer Vorschubgeschwindigkeit von 120m/min heute schon fast Standard. In jüngster Zeit rücken bei den BSP-Anlagen für 1K-PUR-Klebstoff auch zusätzliche Applikationen von Hilfsstoffen bei Oest in den Fokus. Das Sprühen von Primer und Wasser hilft beispielsweise, die Verleimqualität zu verbessern.

Geregelter Primerauftrag

Der geregelte Primerauftrag auf Lamellen findet vor der 1K-PUR-Flächenbeimung statt und wird am Markt immer häufiger nachgefragt. Er kommt bei der Verwendung von speziellen Holzarten zum Einsatz.

Am einfachsten ist der Primerauftrag nach der Hobelmaschine zu realisieren. Oest verwendet hierzu Einstoffdüsen. Der Auftrag erfolgt beidseitig in einer eingehausten Umgebung. Der Primerrücklauf wird dabei berücksichtigt und wiederverwendet.

BSP-Auslegerportal mit Auftragskopf Facetac FD 3700 von Oest



Bildquelle: Oest

Holzoberfläche konditionieren

Wassersprühen dient bei der Verwendung von 1K-PUR-Klebstoffen der Konditionierung von trockenen und bei durch Hobeln bedingten glatten Holzoberflächen. Das Wasser sollte dabei entkalkt sein, um ein Verstopfen der Sprühdüsen zu verhindern. Hierzu bietet Oest optional auch eine komplette Wasser-Enthärtungsanlage an. „Generell sollte bei neuen BSP-Produktionen schon in der Planungsphase im Anlagenlayout der Platz für den Primer- und Wasser-Auftrag bedacht werden“, empfiehlt Heinrich Seeger, Vertriebsleiter bei Oest.

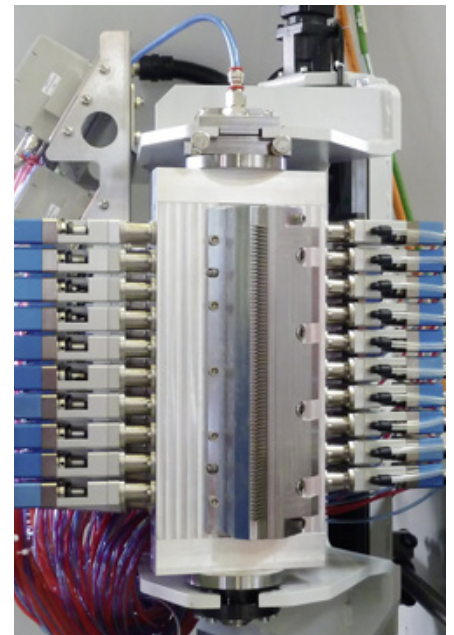
Als Vorstufen zur eigentlichen BSP-Produktion stehen das Keilzinken der Lamellen und bei einigen Produktionskonzepten auch die Fugenbeimung. Hierzu hat es in Freudenstadt auch weitere interessante Entwicklungen gegeben, die zuletzt auf der Ligna in Hannover vorgestellt wurden.

Für Hochleistungskeilzinken-Anlagen steht zum Beispiel der neu entwickelte Auftragskopf Ecotac VN für 1K-PUR Klebstoff kurz vor dem ersten Praxiseinsatz. Der Ecotac VN ist eine Kombination aus der bewährten Ecotac-Kammapplikation, die sich automatisch in der Breite mit einem Ventil pro Zinken und All-in-use-Servoachse einstellen lässt. Zusätzlich gibt es eine Achse für die Wartungsposition.

Für die Fugenbeimung mit PUR-Klebstoff entwickelte Oest den neuen Auftragskopf Profitac VN in kompakter Bauweise mit je einem Ventil pro Raupe, ebenfalls mit All-in-use-Servoachse. Der Kopf ist zudem zum Eintauchen in eine Sperrmittelwanne bei Produktionspausen schwenkbar.

Immer häufiger plant Oest auch zentrale Klebstofflager – mit Transferleitungen teilweise über 100m Länge. Hierzu stehen Hochleistungstransfersysteme, Klimakabinen sowie optimierte Containerplattformen im Lieferangebot.

Für MUF-Klebstoffe liefert der Spezialist für die Fugen-, Flächen- und Keilzinkenapplikation ebenso im Detail weiterentwickelte Systeme. Hierzu gehört zum Beispiel die automatische BeleimhöhenEinstellung für Keilzinkenkämme. //



Der neue Oest-Auftragskopf Ecotac VN für 1K-PUR-Klebstoff

Beidseitiger Primerauftrag in einer eingehausten Umgebung



Entgeltliche Einschaltung