

BSH mit Jowapur 686.70 braucht in der Presse kaum länger, als zuvor offene Zeit für die Beileimung notwendig war

Offene und Presszeit nähern sich 1:1

Das neueste Mitglied der Jowapur-Produktfamilie von Jowat, Detmold/DE, ist ein flüssiger 1-K-PUR-Prepolymer-Klebstoff für den Holzleimbau. Das Highlight beim Jowapur 686.70 ist sein Verhältnis von Presszeit zu offener Zeit, welches annähernd bei 1:1 liegt.

Die Rezeptur eigne sich für große Chargen oder besonders große Bauteile bei BSH und BSP, informiert Jowat. Das genaue Verhältnis von offener Zeit zu Presszeit hängt von mehreren Faktoren ab. Ideal sind eine Holzfeuchte von 12%, 0,1 mm Fugendicke und eine Verarbeitungstemperatur von 20°C. Dann nähern sich offene und Presszeit stark an. Wer eine Stunde für Klebstoffauftrag und Pressenbeschickung rechnet, müsse nur 75 min pressen, um eine normgemäße Verklebung herzu-

stellen, heißt es. Das flexibilisiert die Verarbeitung spürbar. Der Jowapur 686.70 bietet zeitlichen Spielraum, wo er qualitätsrelevant ist, und verkürzt Prozesszeiten, wo Produktivität erhöht und Energie reduziert wird. Das spart Produktionskosten.

Die schnell abbindenden PUR-Klebstoffe sind eine kleine Revolution. Bislang lag das Verhältnis von offener und Presszeit bei 1:3 bis 1:4. Entweder standen die Verarbeiter (beim qualitativ kritischen Klebstoffauftrag auf großflächigen Lamellen) unter hohem Zeitdruck. Oder das Leimholz verweilte unverhältnismäßig lange in der Presse. „Der Jowapur 686.70 schafft nun den Spagat zwischen hoher Qualität und effizienten Prozessen“, heißt es aus Detmold. Jowat spricht von nicht weniger als „einer neuen Generation an Klebstoffen“.

Akustikpaneel mit schlanker Linie

Lenofon ist eine schallabsorbierende Decken- und Wandverkleidung für Neubau und Sanierungen. Hersteller Holteg, Deutschhofen/IT, will damit die baubiologische Qualität und nachhaltige Funktionalität von Akustikpaneelen hochhalten. Neben der klassischen Ausführung aus Fichtenholz präsentiert sich das Produkt nun auch in einer feinen Leistenoptik mit besonders filigraner Verarbeitung. Laut Holteg gelingt mit Lenofon eine feine Ebene-

mäßige und harmonische Montage. „Aufgrund des schmalen Rillenabstandes verringern sich Schatten zwischen den einzelnen Leisten, wodurch ein flächiger Effekt entsteht“, informiert das Unternehmen. Zusätzlich werde durch die neue Ausführung des Paneels mit dünneren Leisten und durch die spezielle Geometrie der Fugen der Lochanteil erhöht und eine bessere Schallabsorption erzielt, heißt es. Lenofon wurde 2009 von Holteg entwickelt und zum Patent angemeldet. Der Betrieb ist auf die Weiterverarbeitung von Schnittholz spezialisiert, insbesondere in der Herstellung von keilgezinkten, gehobelten und verleimten Holzprodukten.

Neue Fräser für PUR-Keilzinkung

Der Werkzeugspezialist Leuco, Horb am Neckar/DE, hat einen speziellen Fingerzinkenfräser für die immer beliebtere Polyurethanverklebung entwickelt. Die mit HSS-Stahl bestückten Werkzeuge kommen in Keilzinkenlinien ohne Ablängleinheit zum Einsatz – etwa bei den verbreiteten Kompaktanlagen.

Der Vorteil des Fräasers liegt laut Leuco im Schnittwinkel der Zinken. Dieser sei flacher als bei den herkömmlichen Fräsern und eigne sich bestens für die Verleimung mit PUR-Klebstoff. Leuco markiert diese Werkzeuge mit einem PUR-Emblem (s. Bild). Die HSS-Messer der PUR-Geometrie sitzen auf einem Messerkopf aus Messing.

Der Zinkenfräser sei für die Herstellung von Längsverbindungen bei Weich- und Harthölzern ausgelegt, informiert die Baden-Württemberger Werkzeugschmiede. Auf



Zinkenfräser für PUR-verklebtes Leimholz

Wunsch ist er mit der Leuco-Topcoat-Beschichtung lieferbar. Diese könne den Standweg verdreifachen, heißt es.

VERKAUF DER SARGERZEUGUNGSANLAGE



Die **Sargerzeugung Atzgersdorf GmbH (SEA)** beabsichtigt, folgende **Sargerzeugungsanlage** zur Produktion von Holzsärgen im Rahmen eines Bietverfahrens zu veräußern:

Beschreibung der Anlage: Ausgehend von Holzplatten können im 1-Schichtbetrieb bis ca. 30.000 Stück Holzsärgen pro Jahr erzeugt werden.

Platzbedarf: Produktion: ca. 4.400 m², Lager: ca. 2.200 m²

Veräußert wird der komplette Maschinenpark inklusive Druckluft für den Produktionsprozess, Absaugung, Heizkessel (optional) zur Verwertung der Holzspäne und Produktion von Heißwasser für Prozesswärme und Beheizung der Produktionshallen.

Verbrauch elektrische Energie: ca. 1.200.000 kWh/Jahr je Schicht

Arbeiter: Rund 40 Arbeiter pro Schicht

Mindestanbot: € 300.000,00 netto

Die Sargerzeugungsanlage ist vom Käufer abzubauen und abzutransportieren.

Interessensbekundungen und Anfragen sind ausschließlich schriftlich an folgende Kontaktstelle zu richten:

MSW Rechtsanwälte, z.H. Dr. René Mayer, LL.M. und Ing. Dr. Alexander Strehn, Wipplingerstraße 32, Mezzanin, A-1010 Wien, Fax: +43 (0)1 533 77 84-20, E-Mail: bietverfahren-sea@m-s-w.at. Nach Eingang Ihrer Interessensbekundung bei der Kontaktstelle erhalten Sie nähere Informationen zum Bietverfahren. Die Angebotsfrist endet am **30.10.2013, um 12.00 Uhr**.