




ZOW

JOURNAL

2008



Ein Serviceprodukt
der Fachzeitschrift
**HK – Holz- und
Kunststoffver-
arbeitung** für ihre
Leser aus der Holz-
und Möbelindustrie



Besuchen Sie uns auf der ZOW
in Bad Salzuflen. Vom 25. bis 28.
Februar; Halle 22-1, Stand B14.





Wilhelm Taubert:
„Vor zehn Jahren
wurden wir noch belächelt ...“

„Vom Nobody zum Test- sieger“

Die DTS-Systemoberflächen GmbH in Möckern bei Magdeburg produziert seit 1997 dekorative Oberflächen unter dem Markennamen Elesgo. Zurzeit beschäftigt das Unternehmen rund 50 Mitarbeiter. Nachdem es bereits nach den ersten fünf Jahren seine Kapazität erweitern musste, ist man jetzt nach zehn Jahren dabei, die Produktions- und Hallenfläche zu verdreifachen. Außerdem wird die Produktionskapazität von derzeit 13 bis 14 Mio. m² auf dann rund 25 Mio. m² verdoppelt, um schließlich in weiteren fünf Jahren rund 30 Mio. m² liefern zu können. Hinzu kommt eine dritte Beschichtungsanlage. Die bestehenden Anlagen werden im Rahmen der Erweiterung weiter optimiert und das neue Hochregallager wird mit 6 000 Stellplätzen ausgestattet sein. Für diese Maßnahmen hat das Unternehmen 12 Mio. Euro investiert.

Zu den Aktivitäten befragte HK-Redakteur Wolfgang Rüter DTS-Geschäftsführer Wilhelm Taubert (54) und Dipl.-Betriebswirt (FH) Ralf Michael Gerigk (37), der die Betriebs- und Vertriebsleitung innehat.

HK Seit zehn Jahren gibt es den Produktionsstandort Möckern zur Herstellung der Elesgo-Oberfläche. Wie haben Sie angefangen, und wo wollen Sie hin?

Taubert Das Elesgo-Oberflächen-Verfahren bzw. das System gibt es bereits seit 1992. In Möckern sind wir jedoch erst vor zehn Jahren angetreten, um die Oberfläche mit ihren besonderen Eigenschaften auch dem Laminatfußboden zugänglich zu machen, aber

gleichzeitig auch, um für diese Branche etwas zu kreieren, was mit Melaminharzbeschichtungen nicht so ohne weiteres möglich ist, nämlich deutlich energieeffizientere und umweltfreundliche Produkte herzustellen. Das war die Grundidee und somit die Basis, dekorative Oberflächen mit deutlich weniger Energieaufwand herzustellen, der hier nicht einmal 1 % der Energiekosten gegenüber der Herstellung von Melaminoberflächen beträgt. Das ist in der Holzindustrie schon etwas sehr Außergewöhnliches und heute wichtiger denn je. Vor zehn Jahren wurden wir noch belächelt und kaum jemand wollte sich damit befassen, was wir anzubieten hatten. Das hat sich mittlerweile aber geändert. Unsere Oberflächen sind aber nicht nur energieeffizient herzustellen, sondern auch recycelbar. Sie eignen sich auf Grund ihrer vielfältigen dekorativen Möglichkeiten für Möbel, Türen und Zargen, Fensterbänke, Außenfasaden und eben auch für Laminatfußböden.

Gerigk Die Vorteile unsere Oberflächen liegen aber nicht nur im dekorativen, sondern auch im technischen Bereich und in ihren Anwendungseigenschaften, zum Beispiel dann, wenn es um die Beständigkeit im Laborbereich geht. Deshalb werden wir auch diesen Bereich sehr viel stärker ausbauen.

HK *Wie sind Sie zu der Erkenntnis gekommen, dass sich Oberflächen sehr viel energiesparender herstellen lassen?*

flächen gekommen und seither sind wir dieser Technik, ebenso wie dem Anlagenbau, treu geblieben. Das wird auch weiterhin so bleiben, zumal der Markt es heute versteht, was unser Anliegen ist und welche Idee dahintersteckt.

HK *Sie sprechen von Systemoberfläche und führen den Begriff auch in Ihrem Firmennamen. Was zeichnet das System aus?*

Kunden. Die sind dann ganz speziell auf seine Anforderungen und Anwendungen sowie auf die technischen Gegebenheiten und das Design abgestimmt. Es gibt daher keine Oberfläche, die einer anderen gleichkommt. Jede Oberfläche ist daher kundenspezifisch sowie anwendungs- und umweltfreundlich gefertigt.

Gerigk System bedeutet auch: Wir haben drei Komponenten – das Papier, den Harz und die Release-Folie, also den Strukturgeber. Alle drei Komponenten können wir unterschiedlich und untereinander mischen. Das ermöglicht uns, die Oberflächen den unterschiedlichsten Bereichen anzupassen und nach den individuellen Anwendungswünschen, auf den Punkt genau, herzustellen.

HK *Und wie bekommen Sie die Vielfalt an optischen und haptischen Varianten hin? Sind dafür auch unterschiedliche Rezepturen notwendig?*

Harzsystem zum Tragen. Die einzelnen Oberflächenqualitäten, die wir mit der Release-Folien erzeugen, können zum Beispiel hochglänzend, matt und strukturiert sein oder aber untereinander auch kombiniert werden. Die Haptik bei einer matten

Taubert Man sollte wissen, dass wir vom Anlagenbau kommen und uns von jeher mit der Herstellung energiearmer Produkte beschäftigt haben. Auf diesem Weg sind wir zu der energieeffizienten Technik bei dekorativen Oberflächen

Taubert Bei uns ist die Systemoberfläche stets etwas kundenspezifisches. Wir bieten keine fertige bzw. Lagerware an, wie es bei HPL, CPL oder Dekorpapier üblich ist, sondern wir entwickeln individuelle Oberflächen für unsere

Taubert Die Oberflächenvielfalt entsteht durch den Einsatz unserer Release-Folie. Auch hier besteht die Grundidee wieder darin, so wenig chemische Rezepturen wie möglich als Basis zu haben. Im Wesentlichen kommt bei uns die Chemie als Grundlage für ein

DAS UNTERNEHMEN

DTS gilt international als führend in der Herstellung von so genannten EPL-Laminaten (Elektrobeam-Pressured-Laminat), die besonders widerstandsfähig sind. Das Produktionsverfahren der Elektronenstrahlhärtung ist weltweit patentiert und ermöglicht durch eine exakte Dosierung der Elektronenstrahlen die Aushärtung unterschiedlicher Substrate und Harze ohne Verwendung von Druck und Temperatur. Dadurch können sämtliche Dekore in einer großen Vielfalt unterschiedlicher Glanzgrade von seidenmatt bis hochglänzend hergestellt werden. Auch Oberflächenstrukturen wie zum Beispiel Holzporen lassen sich mit dieser Technik realisieren. Außerdem verfügen diese Oberflächen über eine hohe Abrieb- und Kratzfestigkeit und sind wasserbeständig. Die verwendeten Acrylharze sind lösungsmittel- und formaldehydfrei. Das macht die Herstellung einerseits besonders energiesparend und andererseits umweltfreundlich.

Oberfläche entsteht beispielsweise dadurch, dass wir eine Release-Folie mit matter Oberfläche verwenden. Daraus ergibt sich dann eine sehr samtige Oberfläche, die bei anderen Verfahren bzw. Technologien normalerweise nur durch eine gewisse Rauigkeit oder gewollte Unverträglichkeit der Komponenten erzielen lässt. Wir dagegen haben trotzdem eine absolut glatte Oberfläche, die sich zudem auch noch warm anfühlt. Darin besteht der wesentliche Unterschied, den wir mit unserer Release-Folie und den Rezeptoren realisieren.

HK *Was können Sie sich als zukünftige Oberflächen-Highlights vorstellen? Gehört dazu auch so etwas wie der Geruch?*

Sterilität verleihen. So etwas wird ja heute bereits verlangt und angeboten, gerade in medizinisch sensiblen Bereichen. Unsere Oberflächen lassen sich damit ebenfalls ausstatten. Der Geruch aber wird für uns sicher ein Thema der Zukunft sein.

Gerigk Den CPL-Herstellern bieten wir mithilfe unserer Oberflächen und ihren Eigenschaften insbesondere die Möglichkeit, ihr Produkt auch in Hochglanz herzustellen, und zwar auf den vorhandenen Anlagen. Ebenfalls lassen sich auf diese Weise matte CPL-Oberflächen herstellen, da bei uns die Struktur nicht über Pressbleche oder -bänder erzeugt werden müssen, sondern wir diese mithilfe von Release-Folie als Strukturgeber

Taubert Bei den heute geführten Diskussionen können wir uns durchaus vorstellen, auch Gerüche, passend zum Dekor bzw. zur Optik, mit in unsere Oberfläche einzubauen. Andere Beispiele wären Zusätze, die einer Oberfläche

