


The logo for ZOW is rendered in a stylized, hand-drawn font. The letter 'Z' is green, the 'O' is red, and the 'W' is blue. The background of the cover is a photograph of a modern interior with white walls and ceiling, featuring decorative green and yellow geometric patterns on the trim and a circular light fixture.

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 Ober-

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 Holzsporen 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



Wilhelm Taubert:
„Der Markt versteht es heute,
was unser Anliegen ist ...“

realisieren. Dadurch lässt sich eine derart authentische Haptik erzielen, die herkömmlich mit Melaminharz nicht möglich ist.

HK Gibt es Ansätze oder Entwicklungen, an den Materialeigenschaften etwas zu verändern oder weiter zu verbessern?

dings auch mit Trägermaterialien, wie ABS oder Polystyrol. Infrage kommen beispielsweise Dünnbeschichtungen oder Tiefzieh Anwendungen für das so genannte Inmold-Verfahren. Hier auf kann und möchte ich aber im Moment noch nicht weiter eingehen. Aber dafür wird es viele neue und interessante Anwendungen geben. Hinter dieser Entwicklung steckt weiter die Idee, dem Markt, wie beispielsweise der Möbelindustrie, die Möglichkeit zu geben, mit derartigen Laminaten ein Tiefziehprodukt mit sowohl matter als auch hochglänzender Oberfläche zu haben. Diese neuen Tiefziehqualitäten werden ähnliche Kratzfestigkeitseigenschaften aufweisen wie unsere ebenen Oberflächen, d. h. sie werden im Bereich 4 bis 5 Newton liegen. Eine Polyesteroberfläche kommt im Vergleich dazu nur auf rund 0,8 Newton. Sie sieht zwar sehr schön aus, dürfte dann aber im Prinzip nicht gereinigt werden, weil sie kratzempfindlich ist.

Taubert Bisher haben wir ausschließlich mit Papierträgern gearbeitet, doch auf Grund der Erschließung weiterer Anwendungsmöglichkeiten mit unseren Elesgo-Oberflächen arbeiten wir jetzt nach einigen Entwicklungen neuer

HK Im Moment erweitern Sie Ihr Unternehmen und bauen die Kapazität kräftig aus. Lässt sich diese auf einem beschränkten Markt überhaupt absetzen?

Elesgo-Oberfläche an. Das bietet uns die Möglichkeit, weiter zu wachsen und unseren Background zu stärken, ohne die Gruppe zu schwächen. Somit kann eine Vielzahl von Anwendern von unserer Technik und unserem Know-how profitieren. Gleichwohl werden wir uns die Anwender sehr gezielt aussuchen, mit denen wir zusammenarbeiten werden, denn sie sollten unseren Vorstellungen bei der Weiterverarbeitung unserer Oberflächen schon sehr genau entsprechen. Die Nachfrage nach unseren Oberflächen ist beachtlich gestiegen. Nicht zuletzt darin liegt die aktuelle Investition von rund 12 Mio. Euro zum Kapazitätsausbau und zur Errichtung eines Hochregallagers begründet. Der Markt für unsere Oberflächen ist weltweit vorhanden.

Gerigk Ein weiterer Grund des Ausbaus unserer Kapazitäten hängt mit der Verkürzung der Lieferzeiten zusammen. Derzeit beträgt sie noch drei bis vier Wochen. Das ist zu lang. Nach Fertigstellung der Baumaßnahmen Mitte 2008 wird sie deutlich kürzer sein.

Im Übrigen sehe ich auf Grund der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten keinen Grund, dass wir die produzierte Menge nicht absetzen könnten. Unsere Strategie sieht außerdem vor, dass wir in die unterschiedlichsten Branchen hineingehen und keine Monokultur betreiben. So machen wir uns unabhängig von Marktschwankungen und saisonalen Einflüssen.

Taubert Wir haben uns seit dem Jahr 2007 dem allgemeinen Markt geöffnet, d. h. wir beliefern jetzt nicht mehr ausschließlich nur die Firmen der eigenen Gruppe, sondern bieten auch anderen Industriekunden, zum Beispiel den Laminatbodenherstellern, unsere