

Strahlkraft

DTS baut mit Investition in weitere ESH-Anlage seine Leistungsfähigkeit nachhaltig aus



Sarah Taubert und Ralf Michael Gerigk erläutern die Qualitätssicherung in Möckern



Die bisher mit einem thermischen Trockner ausgestattete dritte Beschichtungsanlage wird bis Mitte dieses Jahres mit einer sehr leistungsfähigen ESH-Anlage ausgerüstet. Der Elektronenstrahler wird an die bestehende Linie angefügt, sodass eine sehr flexibel einsetzbare Anlage entsteht
2tes von oben: Zwischen den Maschinen 1 und 2 ist im Hintergrund die dritte Beschichtungsanlage zu erkennen



Die ESH-Beschichtungsanlagen des Firmengründers Wilhelm Taubert bilden seit über 20 Jahren die Basis für die erfolgreiche Entwicklung des Unternehmens



Auf dieser Laboranlage wurden Mitte der 90er Jahre die ersten 2 Mio. m² Oberflächen für Fußböden produziert. Heute dient sie für die Farbausmusterung

Mittlerweile ist es 20 Jahre her, dass die Erfolgsgeschichte der DTS-Systemoberflächen GmbH aus Möckern ihren Anfang nahm. Als Anbieter ausschließlich elektronenstrahlgehärteter Oberflächen für die Laminatbodenindustrie hat sich das Unternehmen im Premiumsegment bereits früh etabliert. DTS ist in dieser Nische seither kontinuierlich gewachsen und hat im Laufe der Jahre immer wieder neue Produkte entwickelt und zusätzliche Anwendungsfelder erschlossen. Um der steigenden Nachfrage bestmöglich gerecht zu werden und Potential für weitere Entwicklungen zu schaffen, wird regelmäßig in neue Maschinen und Anlagen investiert. Im Zuge des letzten umfassenden Kapazitätsausbaus im Jahr 2008 waren die Hallenfläche stark erweitert und ein vollautomatisches Hochregallager mit 6000 Palettenstellplätzen installiert worden. Darüber hinaus hat das Unternehmen seinerzeit in eine dritte Beschichtungsanlage mit thermischer Trocknung investiert. Diese ist mit einem thermi-

schen Trockner ausgestattet und wird seither vorwiegend für das Aufbringen des Rückstriches (rückseitige Primerschicht) eingesetzt. „Auf diese Weise konnten wir unsere beiden ESH-Produktionslinien von diesem vorbereitenden Fertigungsschritt maßgeblich entlasten, wodurch die Produktionsprozesse optimiert wurden und sich auch die Produktionskapazität erhöht hat“, erläutert Betriebsleiter Ralf Michael Gerigk. Aufgrund der starken Nachfragesteigerung im Laufe der letzten Jahre wurde dieser Kapazitätspuffer bereits wieder aufgebraucht. Auch deshalb hat man sich nun entschlossen, die dritte Beschichtungsanlage mit einem Elektronenstrahler aufzurüsten. Dieser wird eine deutlich höhere Strahlerleistung als die beiden bestehenden Anlagen haben und somit das Leistungsspektrum erheblich erweitern. Schon heute verfügt DTS branchenweit über die Elektronenstrahler mit der höchsten Strahlerleistung. Zukünftig kann das Unternehmen dann noch höhere Schichtdicken als bisher

schon aushärten. „Mit dieser Anlage, in die wir nun über 8,5 Mio. € investieren, setzen wir innerhalb der Branche einen neuen Standard“, so Sarah Taubert. Die Tochter des Unternehmensgründers Wilhelm Taubert ist seit Oktober 2015 als Assistentin der Geschäftsführung im Unternehmen tätig.

Optimale Möglichkeiten für neue Produkte

Zu den bei DTS in letzter Zeit deutlich gewachsenen Produktbereichen gehören die Trennpapiere, die für die Struktur- und Glanzgradgebung von Melaminoberflächen eingesetzt werden. Bei



Sämtliche von DTS eingesetzten Lacke sind Eigenentwicklungen, die aus Standardkomponenten der Chemischen Industrie grundsätzlich im eigenen Haus angemischt werden



Die kundenspezifisch beschichteten Papierrollen warten auf ihre Auslieferung

Beim Bezug der flüssigen Rohstoffe hat man sich ganz bewusst für kleine Einheiten und gegen große Tanks entschieden: die die einzelnen angelieferten Qualitäten können so besser überprüft werden

den „Elesgo release“ Trennpapieren aus Möckern fungiert ein Basispapier als Trägermaterial. Auf dieses wird ein Lack in der Weise aufgetragen, dass sich das Negativ der vom Kunden vorgegebenen Struktur und des gewünschten Glanzgrades zeigt. Mit diesem Verfahren können unterschiedlichste Strukturformen abgeprägt werden. Durch die Verwendung eines flexiblen Lacksystems kann das Trennpapier mehrere Male genutzt werden, trotz der hohen Temperaturen und Drücke, die in den CPL- und HPL-Pressen herrschen. Die neue ESH-Anlage wird optimal auf die Herstellung von Trennpapieren ausgerichtet sein, die auf dieser hauptsächlich produziert werden sollen. Da auch der thermische Trockner in der Produktionslinie erhalten verbleibt, kann diese Anlage zukünftig besonders flexibel eingesetzt werden.

Die Fundamentarbeiten sind bereits abgeschlossen und die Montage beginnt noch im Januar 2017. Man rechnet damit, die Einlaufphase im Laufe des Jahres abzuschließen. Danach wird diese dritte ESH-



Anlage ebenso im Dreischichtbetrieb laufen, wie die ersten beiden Anlagen. „Durch die damit geschaffenen zusätzlichen Kapazitäten senken wir unsere Lieferzeiten signifikant, was für die Kunden eine höhere Planungssicherheit bedeutet“, so Gerigk.

Matte Oberflächen früh als Trend erkannt

Vielen war DTS lange Zeit in erster Linie als Spezialist für Hochglanzoberflächen bekannt. Dies lag wohl daran,

DTS hält in seinem vollautomatischen Hochregallager Rohware mit den kundenspezifischen Dekoren auf eigene Rechnung vor, um diese bei Auftragseingang in der gewünschten Rezeptur und Menge zu beschichten und auszuliefern.

dass das Unternehmen durch die verwendete Elektronenstrahlhärtung auch bis heute ein breites Portfolio an hochglänzenden und extrem kratzfesten Oberflächen hat. Schließlich ist die Abriebfestigkeit gerade im Fußbereich ein entscheidendes

Kriterium. Tatsächlich aber hat der Hochglanz immer nur einen relativ geringen Teil der Produktpalette ausgemacht, die eine große Bandbreite an unterschiedlichen Glanzgraden abdeckt. So hat das Unternehmen auch bereits sehr früh den sich abzeichnenden Trend zu sehr matten Oberflächen erkannt und in entsprechende Produkte umgesetzt. Nachdem die entwickelten Oberflächen in matt, supermatt und ultramatt vom Markt sehr gut angenommen wurden, hat DTS im Frühjahr 2015 die Oberfläche „Clean Touch“ auf den Markt gebracht. Dabei handelt es sich um eine extrem matte und kratzbeständige Oberfläche, die sich zudem durch sehr gute Antifingerprint-Eigenschaften auszeichnet. Sie eignet sich somit sowohl für wenig beanspruchte Flächen, wie Möbelfronten und Türen, als auch für Arbeitsplatten und Fußböden. „Das ist der optimale Barfußboden. Er fühlt sich unglaublich samtig an und man hinterlässt keine Schweißfuß-Abdrücke“, so Gerigk. Die „Clean Touch“-Oberflächen haben einen



Ralf Michael Gerigk demonstriert, in welchen Bereichen Alkohol eine sehr gute Lösung ist: aufgrund der sehr geschlossenen Oberfläche lassen sich mit Permanentmarkern ausgeführte „Schmierereien“ sehr leicht wieder entfernen. Elesgo-Oberflächen sind daher auch für den Einsatz in öffentlichen Einrichtungen äußerst angebracht

Glanzgrad von lediglich 2,5 (bei 60°-Winkel gemessen). Sie sind bisher in 16 unterschiedlichen pigmentierten Unifarben und mittlerweile auch als transparente Acrylatbeschichtungen auf bedruckten Dekorpapieren erhältlich.

Spezialitäten für Spezialanwendungen

In den letzten Jahren hat das Unternehmen sein Portfolio deutlich ausweiten können, indem es Oberflächen für sehr unterschiedliche Produkte und Anwendungsbereiche entwickelt hat. Dazu gehören auch Oberflächen mit antibakterieller Wirkung. Zum einen ist die Oberfläche bereits durch die Elektronenstrahlhärtung der Acrylate sehr geschlossen und dementsprechend gut zu reinigen. Darüber hinaus hat DTS dem eingesetzten Lack bestimmte Substanzen zugesetzt, die eine zusätzliche antibakterielle Wirkung entfalten. Die Wirkung hat man sich von unterschiedlichen Instituten bestätigen lassen. Die hohe Kratzfestigkeit in Kombination mit der hohen Chemikalienbeständigkeit der „Elesgo“-Oberflächen kommt dem Produkt insbesondere beim Einsatz als Labortische zugute. Bei den im Fassadenbau eingesetzten Kompaktplatten kann die Oberfläche mit einer sehr guten Witterungs- und UV-Beständigkeit punkten. Diese

positiven Eigenschaften bieten auch im Bereich Gartenmöbel einen stark wachsenden Bereich. Aktuell produziert das Unternehmen rund 150 unterschiedliche Produktqualitäten. DTS wird sich mit seiner Marke „Elesgo“ auch weiterhin auf die Nische der sehr hochwertigen Oberflächen konzentrieren. „Durch die Kombination aus hoher Strahlerleistung und optimal eingestellten Lackrezepturen können wir Bereiche besetzen, bei denen sich unsere Wettbewerber sehr schwer tun oder die sie gar nicht besetzen können“, so Betriebsleiter Gerigk. Um die Kunden noch schneller mit Mustern versorgen zu können, hat DTS 2015 eine zweite Laboranlage angeschafft.

Der Verkauf erfolgt nach wie vor ausschließlich im Direktvertrieb an die großen Hersteller, vorwiegend aus der Laminatboden-, Schichtstoff-, Türen- und Fensterbank-Industrie. Die Exportquote liegt mittlerweile bei knapp 60%. Auch in der Zahl der Mitarbeiter spiegelt sich die positive Entwicklung des Unternehmens wider. Sie ist bis heute auf über 90 angestiegen (2009: 70) und für die Bedienung der dritten ESH-Anlage werden bereits weitere Fachkräfte rekrutiert.

Nikolai Krawczyk



Ob als Möbeloberfläche in derzeit 16 Unifarben oder sich samtig anführender Barfuß-Fußboden, die ultramatten „Clean Touch“-Oberflächen überzeugen durch ihre ausgeprägte Anti-Fingerprint- bzw. Anti-Footprint-Eigenschaft