

BSP-Oberflächen in hoher Qualität

Erstes Oberflächenveredelungszentrum für BSP

In Sachen Oberflächen war die Hasslacher Gruppe schon immer vorne dabei und gilt in diesem Bereich der Weiterentwicklung als Innovationstreiber der BSP-Branche. Im Frühjahr nahm der Unternehmensstandort Stall im Mölltal sein neues Oberflächenveredelungszentrum für BSP in Betrieb. Es setzt sich aus einer Feinschleif- und einer automatischen Oberflächenbeschichtungsanlage zusammen. Konzipiert hat die Anlage Finiture und Handl Engineering.

☒ Vera Bauer ☒ Hasslacher Norica Timber (2), Peter Handl (1)

Hasslacher Norica Timber nahm im Frühling sein neues BSP-Oberflächenveredelungszentrum in Betrieb. Die Feinschleif- und Beschichtungsanlage besteht aus einer Vielzahl an ausgeklügelten Elementen. In der Feinschleifanlage rotieren mehrere Aggregate richtungslos, um eine gleichmäßig feine Oberfläche im Bereich der Sicht- und Exzellentoberfläche zu erzeugen. Auf diese Weise wird die Oberfläche bestmöglich auf eine Beschichtung vorbereitet. Die Anlage ist in der Bestückung äußerst flexibel – je nach Bedarf können auch gebürstete oder strukturierte Oberflächen hergestellt werden.

Die nach Kundenwunsch abgebundenen BSP-Elemente werden nach dem Schleifen in der Beschichtungsanlage hängend veredelt. Die Anlage verfügt über computergesteuerte Hängeförderer mit Einzeltraversen, die es ermöglichen, auch mehrere Platten mit einer Gesamtlänge von bis zu 20 m aufzunehmen. Zur Erkennung der Plattengeometrie werden Scanner eingesetzt, mit denen die Spritzprogramme für jede einzelne Platte erzeugt werden. Was hier außerdem gemessen wird, ist die Plattenneigung, damit bei den bis 3,2 m hohen Platten an jeder Stelle ein optimaler Spritzabstand gewährleistet wird. Der Eingangspuffer besteht aus sechs Plätzen. Jeder Roboter besitzt vier Feinerstäuberdüsen und

„on-the-fly“-Farbwechsler. Beschichtet wird in einer geschlossenen Kabine, die über eine kontrollierte Zu- und Abluft verfügt. Die Roboter sind in der Lage, auf mehrere verschiedene Farben mit automatischem Wechsel zuzugreifen.

Der Ausgangspuffer mit sechs Plätzen wurde als Warmlufttrockner mit Luftentfeuchtung ausgeführt. Die Zwischenschleifanlage befindet sich im Rücklauf und sorgt für eine optimale Vorbereitung auf einen etwaigen zweiten Beschichtungsvorgang. Die gesamte Anlage ist auf Werkstücke in einer maximalen Dimension von 20 m Länge und 3,2 m Breite ausgelegt. Für die Beschichtung werden ausschließlich auf Wasser basierende Materialien verwendet und der Kunde kann neben einer Auswahl an Farbtönen auch einen Bläue- oder Vergilbungsschutz wählen. Speziell bei Großbaustellen empfiehlt die Hasslacher Gruppe einen Hirnholzschutz.

Dem Aufbringen der Materialien sind keine Grenzen gesetzt – sie können auf jeder

Seite und auf den Kanten im automatischen Wechsel aufgetragen werden.

„Projekte wie HoHo wären nicht denkbar“

Derartig ausgerüstet, sei die Hasslacher Gruppe dazu in der Lage, BSP-Oberflächen herzustellen, die an Möbeloberflächen erinnern, wie der Werksleiter des Standortes Stall im Mölltal, Andreas Weichsler, angibt. Notwendig sei eine solche Oberflächenveredelung von Brettsperholz allemal: „Projekte, wie das 24-stöckige HoHo in Wien, bei denen wir Wände mit fertiger, zweifach beschichteter Oberfläche liefern, wären ohne die neue Anlage nicht mehr denkbar“, fasst Weichsler die Vorteile des Oberflächenveredelungszentrums zusammen. ●



Für das HoHo werden von Stall im Mölltal aus Wände mit fertigveredelten Oberflächen samt eingebauten Fenstern montagefertig geliefert



Im Eingangspuffer können mehrere Elemente gleichzeitig vorbereitet werden



Die beiden Roboterarme veredeln bis zu 20 m lange und 3,2 m breite BSP-Elemente