

Weltweit gefordert

Flexible und schnelle Längsseitenverleimung kommt

Die Auftragsbücher von Ledinek, Maribor/SI, sind voll. Das hat derzeit insbesondere mit den neuen BSP-Produktionen zu tun, die man als einziges Maschinenbau-Unternehmen komplett ausstatten kann.

▣ Gerd Ebner ▣ Ledinek



Die X-Press 12 für Sunadaya: In Japan wird das Zedern- und Zypressenholz mit EPI verleimt

Installiert wird derzeit weltweit. Hier profitiert Ledinek davon, dass man schon in den 2000er-Jahren bei den mitteleuropäischen Pionierinstallationen mit an Bord war. Diese setzten einen Standard, der sich weltweit etablierte. „Die BSP-Produktion ist überall gleich. Alle bauen mehr oder weniger das nach, was in Österreich erfunden wurde“, fasst Felix Voglhofer, BSP-Key Account Manager, zusammen. „Der Plattenaufbau unterscheidet sich weltweit nirgends gravierend.“

Nun auch in Japan

Die jüngste Zulassung für einen BSP-Neustart erhielt im August der japanische Newcomer Sunadaya. In Saijo installierte Ledinek eine 12 m-Presse („X-Press 12“). Das war die siebte Presse, welche die Slowenen verkauften. Mittlerweile hält man offiziell bei einem Dutzend – inoffiziell sind es sogar schon mehr.

Nachdem die JAS-Zertifizierung erfolgte, läuft das Werk mittlerweile bereits zweischichtig.

Besonderheiten

In Japan sind nur EPI und Melamin zugelassen. Die Installation bei Sunadaya hat daher zwei Besonderheiten, welche das Ledinek-Angebot verdeutlichen:

- Verleimt wird mit EPI.
- Die verarbeiteten Holzarten sind Zeder und Zypresse.

Für den zweikomponentigen EPI-Auftrag wählte Ledinek den schwedischen Leimauftrags-Anbieter Mixon als Partner. ➤



Ein Endlosstrang entsteht: Sunadaya setzte auf eine Ledinek-Komplettlösung

Technik überzeugte

„Für Sunadaya Japan lieferten wir die gesamte Produktion. Ausschlagend für den Auftrag waren aber primär unsere Keilzinken- und Presstechnik“, erinnert sich Voglhofer an die Auftragsvergabe. Produziert werden Plattengrößen bis zu 12 m Länge und 3,05 m Höhe. Die flexible Produktion erlaubt Plattenstärken bis 36 cm. Die Produktionsleistung gibt Ledinek bis zu 22.500 m³/J an, was einer Schichtleistung von rund 45 m³ entspricht.

Komplettlieferung

Die Ledinek-Lieferung umfasste an Hauptmaschinen eine Kontizink für bis zu 120 Stück pro Minute, eine Rotoles zum Lamellenhobeln,

ein Mehretagenlager, eine X-Cut-Hochleistungskapsäge und eben die X-Press 12.

Erste in den USA

In den USA wurde Ledinek erneut mit einer anderen Holzart (Southern Yellow Pine; Sumpfkiefer) und einem anderen Klebstoff („US-Polyurethan“) gefordert. Der Zusatz „US“ beim Klebstoff soll darauf verweisen, dass in den USA ein anderer PU verwendet wird als in Europa. Der Klebstoffauftrag kommt von Oest, Freudenstadt/DE.

Diese Anlage geht zur International Beams-Tochter IB XLam. Deren Kapazität liegt bei 60.000 m³/J, die mit einer X-Press 16 erzeugt werden.

US-Zertifizierung eingereicht

Noch in diesem Jahr wird International Beams die BSP-Fertigung im Südosten von Alabama starten. Derzeit ist man bei IB XLam dabei, die Testproduktion zertifizieren zu lassen. Die Testverleimung umfasst bereits neunlagige Platten, die man produzieren wird.

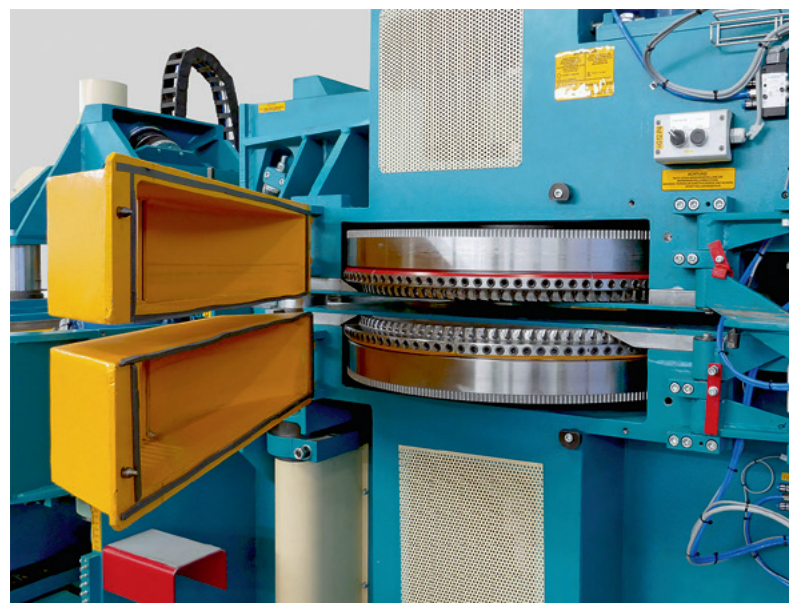
Noch mehr gewünscht

Das Interesse an den ersten produzierten BSP-Proben in den USA soll enorm sein. Schon bevor diese erste Anlage in Betrieb geht, gibt es Überlegungen, die Produktionsleistung weiter zu erhöhen. Dies wäre mit einer Keilzinkenstation und einer weiteren Presse jederzeit möglich, umschreibt Voglhofer die

Die Ledinek X-Cut kappt die Fehlstellen aus dem Holz



Die Rotoles kalibriert die Lamellen



Tatsache, dass man die Ledinek-Anlagen modular hochfahren kann. Schnittstellen sind ja bei einem Generalausstatter minimiert.

International Beams hat viel Erfahrung am nordamerikanischen Holzbaumarkt. Das Unternehmen ist dort seit 1995 tätig und erzeugt unter anderem I-Träger, BSH sowie LVL. International Beams hat überdies eine Vertriebspartnerschaft mit einem der BSP-Pioniere: KLH.

Eine weitere Ledinek BSP- Kompletanlage für Nordamerika ist bereits in Auftrag. Der Lieferumfang beinhaltet: Paketaufgabe, Fehlerkappung, Kontizink L S120 Keilzinkenanlage,

Multiplan-Lamellenhobel, X-Cut für Querslagenkappung und die X-Press 16 in dritter Generation.

All diese Maschinen haben bereits den leichten Aluminium/PE-Lege- und -Presstisch. Dieser lässt sich selbst mit den immer schwereren BSP-Lageaufbauten sicher und schnell verfahren. Es werden dadurch Klebstoffauftrags-Geschwindigkeiten von bis zu 120 m/min erreicht.

Damit ist die neue X-Press bereits für die kommende Produktpalette der schnellen 1K PU-Klebstoffe vorbereitet und kann deren Eigenschaften voll ausfahren. ●

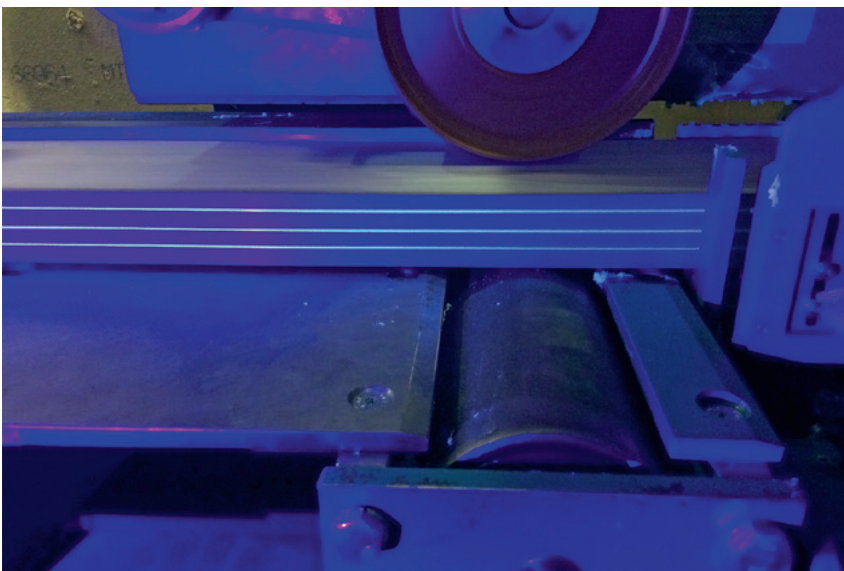


Die Kontizink schafft bis zu 120 Stück pro Minute und fährt mit 120 m/min



Doppelvakuum-Entstapelung zur Vorbereitung der Lagen vor der 12 m-Press

Jüngste Entwicklung mit zwei Anlagen in der finalen Phase: Schmalseitenbeileimung für Lamellenlängen bis 16,5 m



FLOTTE SCHMALSEITEN-VERKLEBUNG KOMMT

Ledinek entwickelt derzeit die Z-Press. Es handelt sich hierbei um eine sehr flexible Montage- beziehungsweise Fugenverklebungsanlage für bis zu 16 m lange Lamellen. Die Z-Press kann aus schmalen Dimensionen entweder breitenverklebte Doppellamellen, Dreifachlamellen, Plattensegmente oder wahlweise komplette 16 m-Einschichtplatten herstellen.

Diese Art der Montageverklebung hat zwei Vorteile. Einerseits wird die Prozess-Sicherheit in der BSP-Produktion beim Legeprozess deutlich erhöht. So können schnellere Klebstoffe auch beim Einsatz schmaler Seitenware verwendet werden. Andererseits haben die geschlossenen Fugen bauphysikalische Vorteile. Es erfolgt faktisch das Verpressen von Einschichtplatten.

Aufgrund dieser Vorteile könnte es dazu kommen, dass viele neue BSP-Werke überwiegend mit der Z-Press-Fugenverleimung ausgeführt sein werden.

Eine solche Anlage ist für einen deutschen Hersteller in der finalen Entwicklungsphase, eine zweite ist bereits in Produktion. Es handelt sich hierbei um Anlagen mit Lamellenlängen von 10,5 m und 16 m.

Fugenverleimanlagen gibt es bereits. Die Z-Press soll eine kostengünstigere und flexiblere Anlage sein. Dabei legte man bei Ledinek laut eigenen Angaben besonderes Augenmerk auf die Flexibilität bei der Längenumstellung: Diese erfolgt so, dass die Anlagenleistung nicht leidet.

Es können verschiedene Klebstoffsysteme eingesetzt werden. Ein Hotmelt wird für die Leistung und Flexibilität der Anlage die erste Wahl sein. ●

