

Qualitätssprung in der Kantenverarbeitung

Artikel vom **30. März 2023**

Klebstoffe, Leime, Öle

Die Tischlerei [in holz](#) in Mönchengladbach legt höchsten Wert auf Qualität. Sieben Mitarbeiter, darunter vier Tischlermeister, stehen für die gekonnte Umsetzung individueller Ideen. Für den hochwertigen Innenausbau und insbesondere für den Küchenbau sollen die Möbelkanten künftig mit PUR-Schmelzkleber angefahren werden. [Ostermann](#) begleitete die Umstellung vor Ort.



Der Test mit der weißen Kante zeigt die hohe Qualität der Kantenverarbeitung mit PUR-Kleber; die Umstellung hat sich gelohnt (Bild: Ostermann).

Die Tischlerei fertigt nicht nur individuelle Möbel und Einbaulösungen, sondern auch auf

der 5-achsigen CNC-Maschine Serienformteile nach Kundenwunsch, zum Beispiel für den Kfz-Innenausbau. Zu den hohen Qualitätsanforderungen des Betriebs zählt dabei auch die Qualität der Kantenverarbeitung. »Aus diesem Grund haben wir uns vor einiger Zeit zur Anschaffung einer neuen Kantenanleimmaschine entschieden. Um noch dünnere, wasser- und wärmestandfestere Fugen zu erhalten, sollen die Kanten – vor allem im Küchenbau – künftig mit PUR-Schmelzklebern angefahren werden«, so Geschäftsführer Peter Schneider. Der Betrieb verarbeitet mit Vorliebe Massivholz, aber auch Holzwerkstoffe kommen zum Einsatz. An den Kanten findet man vor allem ABS und Echtholz, letzteres auch gerne als Stangenware. Damit bei der Umstellung von EVA auf PUR nichts schief geht und der Klebstoff von Anfang an bestmöglich auf die Bedürfnisse abgestimmt ist, nahm die Tischlerei gern das Angebot von Ostermann an, bei der Umstellung und den ersten Klebstoffversuchen dabei zu sein.



Franz-Josef Volmering (Mitte) unterstützte die Tischlerei in Holz bei der Umstellung auf PUR-Kleber (Bild: Ostermann).

Anwendungstechniker Franz-Josef Volmering, der den Prozess begleitet hat, weiß, worauf es hier ankommt: »Die Umstellung auf PUR-Schmelzkleber ist an sich kein Problem. Die neue »Homag Edgetec S-200« der in Holz GmbH ist mit dem Fügefräser, einem Fräsaggregat, der Profilziehklinge, einer Leimfugenziehklinge und einem Schwabbelaggregat bereits bestens für die Kantenverarbeitung ausgestattet. Das Verleimaggregat ist sowohl für EVA als auch für PUR geeignet. Einer erfolgreichen Umstellung stand damit nichts im Wege.«

Gefragtes Know-how

Größere Bedenken oder Ängste bezüglich der Umstellung gab es bei in Holz nicht, wohl aber eine gewisse Unsicherheit, welche Prozessschritte bei der Reinigung der Maschine zu beachten sind. Ein Fall für den Ostermann-Anwendungstechniker, der hier mit maschinen- und herstellerunabhängiger Beratung zur Seite stand. Hierfür wurden etwa zwei bis vier Stunden für alle an der Maschine tätigen Mitarbeiter eingeplant. Nach einer kurzen allgemeinen Einleitung zum Thema Kantenverarbeitung wurde die Maschine umgerüstet. Die Wahl des Klebstoffs fiel in diesem Fall auf »[Redocol Kantomelt PUR](#)« in

der Farbe Weiß. Gleichzeitig wurde aber auch auf für die Maschine passende Alternativen von anderen Herstellern hingewiesen. »In der Regel empfehlen wir für helle Platten immer weißen PUR-Schmelzkleber, bei dunkleren Platten die Farbe Transparent bzw. Natur«, so Volmering. »Als Orientierungshilfe geben wir immer den folgenden Rat: Ist die zu verarbeitende Platte gleich hell oder dunkler als der RAL-Ton ›Lichtgrau (7035)«, nimmt man am besten transparenten bzw. naturfarbenen Schmelzkleber, bei helleren Platten nimmt man weißen Schmelzkleber.«



Mit der transparenten Ostermann-Testkante lässt sich der Klebstoffauftrag schnell und einfach prüfen. Ideal ist eine möglichst gleichmäßige und dünne Klebstoffschicht (Bild: Ostermann).

Es folgten verschiedene Durchläufe mit der transparenten Ostermann-Testkante. Dies geschah mit dem Ziel, die bestmögliche Einstellung für den Klebstoffauftrag und eine möglichst dünne Fuge zu ermitteln. Nach einigen manuellen Anpassungen im Menü der Maschine war das Ergebnis im Hinblick auf Klebstoffmenge und Klebstoffauftrag schließlich optimiert. Am Ende hielt Geschäftsführer Norbert Kaumanns eine weiße Platte mit einer weißen Kante in der Hand, mit deren Fugenqualität alle Anwesenden höchst zufrieden waren. Teil 1 der Umstellung war damit erfolgreich beendet, anschließend wurde der Reinigungsprozess eingeleitet. »Wir waren erstaunt, wie einfach die Umstellung auf PUR, aber auch die anschließende Reinigung ist. Eigentlich muss man nur zwei oder drei wichtige Punkte beachten, um noch einmal eine deutlich bessere Qualität an der Fuge zu erhalten«, resümiert Tischlergeselle Deniz Güglüoglu.

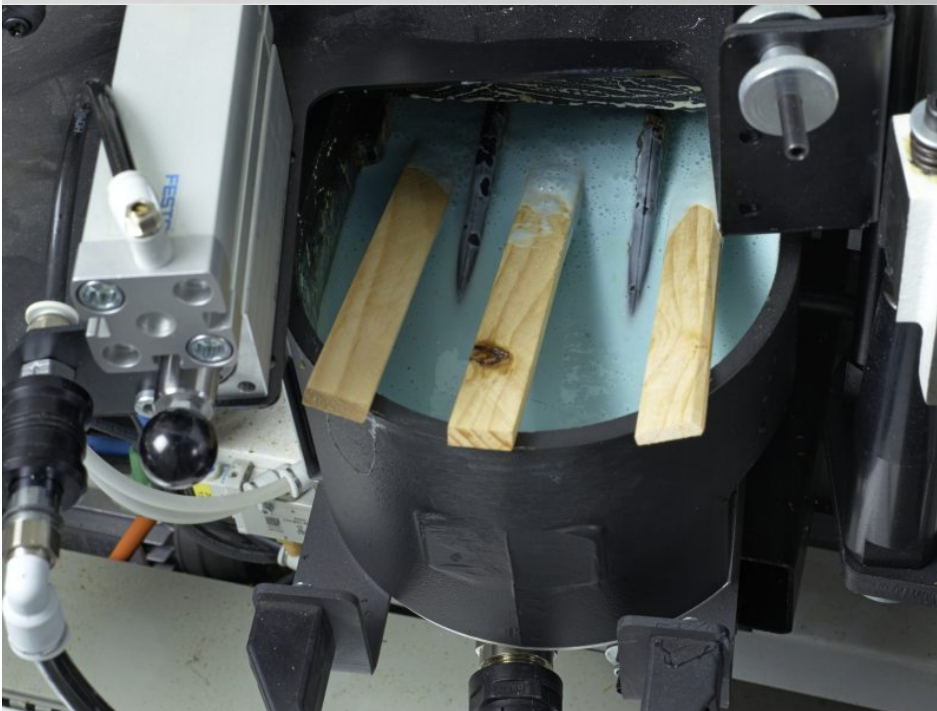
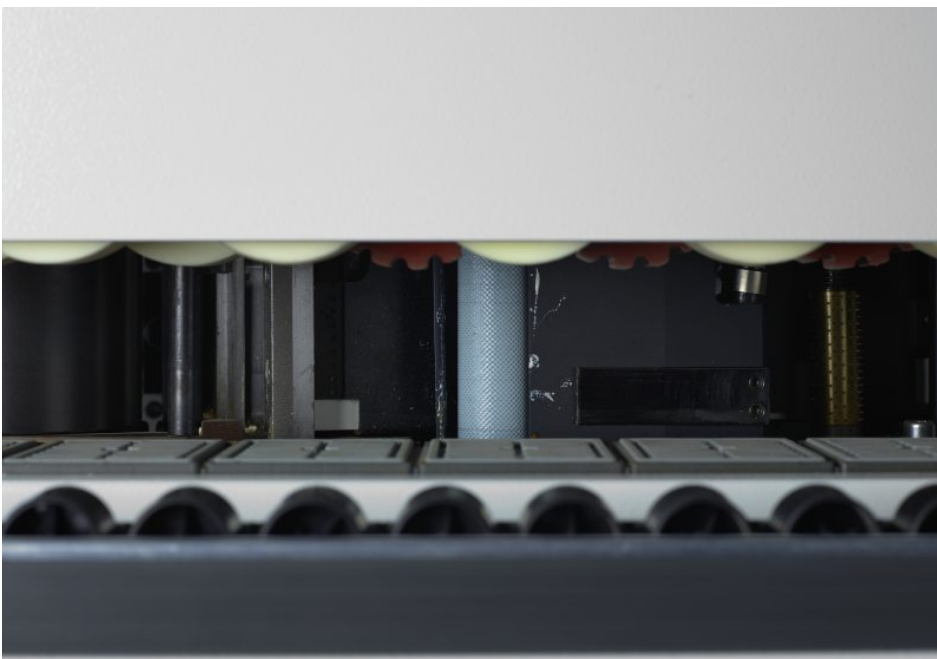
Einfache Reinigung

Um von EVA- auf PUR-Schmelzkleber zu wechseln, muss das Schmelzkleberbecken vollständig leer sein. Wichtig ist, dass für die Verarbeitung von PUR in der Regel geringere Temperaturen und Auftragsmengen notwendig sind. Die genauen Angaben hierzu findet man auf dem technischen Datenblatt des Klebers. Dann werden die Kanten wie gewohnt angefahren. »Wichtig ist noch zu wissen, dass der Kleber erst nach vier bis sieben Tagen vollständig ausgehärtet ist. Wie lange es genau dauert, hängt vom Plattenmaterial ab. Bei Spanplatten härtet der Kleber grundsätzlich schneller aus, da diese mehr Restfeuchte enthalten. Bei MDF-Platten dauert es etwas länger. Grundsätzlich sollten die Platten aber immer erst einen Tag nach der Bekantung weiterverarbeitet werden, auch bei der Verarbeitung mit EVA-Schmelzklebern«, ergänzt Franz-Josef Volmering.



Hier wird das PUR-Klebstoffgranulat ins Leimbecken eingefüllt (Bild: Ostermann).

Nach dem Gebrauch von PUR muss die Maschine zwingend mit einem entsprechenden Granulat gereinigt werden. Damit dies nicht versehentlich vergessen wird, hilft ein deutlich sichtbarer Hinweis an der Maschine – immer dann, wenn mit PUR-Schmelzkleber gearbeitet wird. Zudem hat es sich bewährt, PUR-Kanten immer am Ende des Arbeitstages anzufahren, bevor die Maschine ohnehin gesäubert wird. Nach dem Leerfahren des Leimbeckens wird das Reinigergranulat ins Leimbecken eingefüllt. »Die Auftragswalze muss auf jeden Fall so lange in Betrieb bleiben, bis der aufgeschmolzene Reiniger diese vollständig bedeckt. Aus diesem Grund ist das Reinigergranulat je nach Hersteller auch immer in Rot oder Blau eingefärbt. So sieht man es gut, wenn es an der Walze ankommt«, erklärt Volmering.



Der eingefärbte und geschmolzene Reiniger muss die Leimauftragswalze vollständig bedecken, bevor die Maschine ausgeschaltet wird. Mit Holzstäben lässt sich der ausgehärtete Block am nächsten Tag nach kurzem Anwärmen leicht entfernen (Bilder: Ostermann).

Bei der in holz GmbH wurde mit dem »Redocol PUR«-Reiniger gearbeitet, der in unterschiedlichen Gebinden erhältlich ist. Damit sich der Reiniger aus dem Leimbecken später gut entfernen lässt, steckt man mehrere saubere Holzstäbchen in das noch warme Klebstoff-Reiniger-Gemisch im Leimbecken. Dann kann man die Maschine unbesorgt abstellen. Das ausgehärtete Gemisch mit den darin befindlichen Holzstielen

kann am nächsten Tag nach kurzem Erhitzen leicht aus dem Leimbecken entfernt werden. Anschließend befreit man das Leimbecken noch manuell von letzten Resten und fährt so lange eine Platte an der Leimauftragswalze vorbei, bis keine eingefärbten Reste mehr an der Walze zu sehen sind. Dann kann ganz nach Bedarf wieder EVA- oder PUR-Schmelzkleber verarbeitet werden.

Präferenz für PUR

Fragt man Geschäftsführer Peter Schneider nach seinem Fazit, ob er künftig häufiger PUR-Schmelzkleber verwenden wird, erhält man folgende Antwort: »Wenn man uns fragt, würden wir auch anderen Betrieben zur Umstellung auf PUR-Kleber raten. Auch unsere Kunden werden den Unterschied sehen und die dünnere Optik sowie die bessere Feuchtigkeitsbeständigkeit schätzen. Zunächst wollen wir PUR hauptsächlich für unsere Küchenmöbel verwenden. Hier ist ja ein ganz klarer Trend zur höherwertigeren Verklebung zu erkennen. Langfristig werden wir zunehmend auch andere Möbel mit PUR verarbeiten.«



Ostermann-Anwendungstechniker Franz-Josef Volmering und Außendienst-Teamleiter Tom Siebert besuchten die Tischlerei in holz vor Ort in Mönchengladbach (Bild: Ostermann).

Ein nicht ganz unwesentlicher Vorteil der Umstellung ist auch die angespannte Beschaffungssituation auf dem Klebstoffmarkt. »Mit zwei verschiedenen Klebstoffsystemen sind wir hier deutlich unabhängiger und können flexibel agieren. Unsere Bedenken gegenüber PUR-Schmelzklebern wurden durch die Schulung aufgelöst. Da Ostermann mit seinem breiten Sortiment ohnehin für alle Anwendungen eine passende Lösung hat und uns die Ware stets zuverlässig liefert, werden wir künftig zusätzlich einfach auch noch PUR-Schmelzkleber und Reiniger für unseren Bedarf bestellen.«

Hersteller aus dieser Kategorie

Kleiberit SE & Co. KG

Max-Becker-Str. 4

D-76356 Weingarten

07244 62-0

info@kleiberit.com

www.kleiberit.com

[Firmenprofil ansehen](#)
