



## Infrarot-System sichert Laminat-Haftung und verringert Ausschuss

Durch die Installation eines Infrarotsystems von Heraeus Noblelight konnte Carella eine gleichbleibende Qualität des umfangreichen Angebots an laminierten Platten und Arbeitsflächen sicherstellen, die in seinem Werk in Eglinton, Londonderry, hergestellt werden.

Carella stellt laminierte Platten und Arbeitsflächen für eine breite Palette von Anwendungen, wie etwa Frühstücksbars und Duschpaneele, her. Sie sind in vielen Ausführungen erhältlich und können für den Einbau in Geschäften und Gastronomie, Bildungseinrichtungen oder für das Gesundheitswesen maßgeschneidert werden.

Bei Carella werden die zugeschnittenen Span- oder MDF-Platten manuell in eine PUR-Hotmelt-Klebestation geführt, wo der Klebstoff gleichmäßig auf die Oberfläche aufgetragen wird. Anschließend werden sie einer Laminierstation zugeführt, in der eine Melamin- oder Formica-Platte fest und präzise über die Platte gelegt und mit ihr verklebt wird.

Carella stellte jedoch fest, dass beim Auftragen des Leims auf einige Platten aus dem Lager die Haftung beeinträchtigt war, da der Leim "fadenförmig" wurde, was zu Ausschuss führte.

Um dies abzustellen, zog man in Erwägung, die Umgebungstemperatur im Lager der MDF-, Sperrholz- und Spanplatten zu erhöhen. Untersuchungen hatten jedoch gezeigt, dass der Kern einer Platte erwärmt werden musste, um eine gute Verbindung zwischen dem PUR-Klebstoff und den Plattenmaterialien zu gewährleisten. Eine Erhöhung der Umgebungstemperatur hätte dies nicht erreicht. Warmluftgebläse kamen wegen der damit verbundenen Staubeentwicklung nicht in Frage. Schließlich wandte sich Carella an Heraeus Noblelight und Tests im Anwendungszentrum in Neston ergaben, dass mittelwellige Carbon-Infrarot-Strahler die Platten kurz vor Beginn des Klebevorgangs gezielt mit Wärme versorgen könnten.

Die Infrarotlösung hat sich als einfach, aber effektiv erwiesen. Owen Rosborough, Produktionsleiter bei Carella, erklärt: "Wir haben jetzt eine viel bessere Kontrolle über die Laminierung, so dass es keine Haftungsprobleme gibt, was bedeutet, dass wir eine konstante Qualität und weniger Ausschuss haben. Außerdem hat sich das Infrarotsystem als energieeffizient erwiesen, da es nur dann arbeitet, wenn wir es brauchen."



### Features

- Laminieren von MDF und Spanplatten
- PUR Hotmelt
- Verbesserung der Qualität
- Verringerung von Ausschuss

### Technische Daten

- mittelwellige Carbon Infrarot-Strahler mit Reaktionszeiten im Sekundenbereich
- 21 kW Nennleistung
- Standby bei 20% schaltet zur vollen Leistung hoch
- nach Erreichen der Zieltemperatur schaltet das System auf 20% Standby zurück

Germany  
**Heraeus Noblelight GmbH**  
 Infrared Process Technology  
 Reinhard-Heraeus-Ring 7  
 63801 Kleinostheim  
 Phone +49 6181 35-8545  
 Fax +49 6181 35 16-8410  
 hng-infrared@heraeus.com  
 www.heraeus-noblelight.com/infrared

USA  
**Heraeus Noblelight America LLC**  
 1520C Broadmoor Blvd.  
 Buford, GA 30518  
 Phone +1 678 835-5764  
 Fax: +1 678 835-5765  
 info.hna.ip@heraeus.com  
 www.heraeus-thermal-solutions.com

Great Britain  
**Heraeus Noblelight Ltd.**  
 Clayhill Industrial Estate  
 Neston, Cheshire  
 CH64 3UZ  
 Phone +44 151 353-2710  
 Fax +44 151 353-2719  
 ian.bartley@heraeus.com  
 www.heraeus-infraredsolutions.co.uk

China  
**Heraeus Noblelight (Shenyang) LTD**  
 2F, 5th Building 5  
 No. 406, Guilin Rd, Xuhui District  
 200233 Shanghai  
 Phone +8621 3357-5555  
 Fax +8621 3357-5333  
 info.hns@heraeus.com  
 www.heraeus-noblelight.cn