

Sikkens mit neuem Imprägnierungsverfahren:

Schutz in allen Ecken

Sikkens, Hersteller von Holzlacken und -lasuren für die Holzfensterbeschichtung, will mit einer neuen Imprägnierung und einem neuen Verfahren für das Aufbringen am Einzelteil ein neues Qualitäts-Kapitel beim Holzschutz aufschlagen.

Die kürzlich auf der Ligna+ in Hannover vorgestellte neue Technik schützt die sensibelsten Bereiche an Holzfenstern – die Eckverbindungen von Flügeln und Rahmen – vor Bläue und Fäulnis.

Beanstandungen beziehen sich meist auf Fäulnisschäden rund um die Stoßfugen der Rahmenhölzer. Die Ursachen dafür liegen meist in der Fertigung.

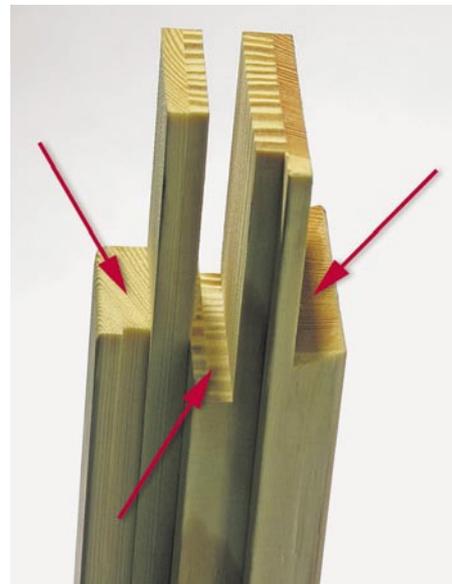
Rahmenhölzer werden falsch verleimt oder die Versiegelungen der so genannten V-Fugen fehlen. Durch witterungsbedingte Formveränderungen der Rahmenhölzer können dann Haarrisse in den Stoßfugen auftreten, durch die Feuchtigkeit eindringen kann. Weitreichende Folgen hat dies insbesondere dann, wenn die Blendrahmen und Flügel

erst nach der Verleimung als ganze Bauteile imprägniert worden sind. Bei diesem häufig angewandten Produktionsverfahren wird der Schlitz- und Zapfenbereich nicht imprägniert. Das Hirnholz in den Stoßfugen kann dann im Falle von Undichtigkeiten in der Stoßfuge ungehindert Feuchtigkeit aufnehmen. Auf Dauer treten unweigerlich Schäden auf.

Neues Durchlauffverfahren

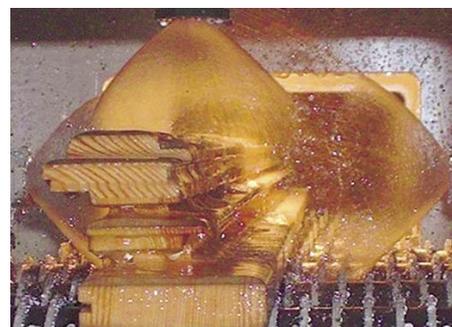
Das Verfahren der Imprägnierung am Einzelteil beseitigt diese Schwachstelle in der Fertigung. Ein wichtiger Baustein dieses Holzschutzes ist „Sikkens Cetol WV881“. Die neue Holzimprägnierung entspricht den Vorgaben der DIN 68 800 (Bläue und Fäulnis) und hat das RAL Gütezeichen. Die Applikationstechnik kommt von der Range + Heine GmbH. Der Maschinenbauer hat zusammen mit Sikkens einen Fluttunnel entwickelt, mit dem Fensterprofile im Produktionsfluss zuverlässig imprägniert werden können.

In der Anwendung durchlaufen die Einzelprofile von Rahmen und Flügel vor der Verleimung die Flutanlage. Diese ist so konzipiert, dass die Längsflächen der Rahmenprofile und insbesondere die schwer zugänglichen Schlitz- und Zapfenbereiche mit den wichtigen Hirnholzflächen zuverlässig mit der Imprägnierung benetzt werden. Die großen Beschichtungsdüsen tragen die Imprägnierung nebelarm auf. Da



Dauerhafter Schutz: die kritischen Hirnholzbereiche werden mit der Imprägnierung getränkt

Bilder: Sikkens



Durch die Mehrfachüberlappung des Sprühbildes werden alle Bereiche benetzt

sich das Nebelbild mehrfach überschneidet, wird die Sättigung aller Profilbereiche sichergestellt. Eine nachgeschaltete Blasstation entfernt überschüssiges Imprägniermittel, so dass ein schneller und gleichmäßiger Trocknungsprozess gewährleistet ist.

Nach der Imprägnierung werden die Rahmenprofile verleimt und durchlaufen dann den üblichen Fertigungsprozess. Die Vorteile: die neue Technik schafft nach der Verleimung einen erhöhten fungiziden Schutz im Schlitz- und Zapfenbereich der Fensterhölzer. Das Holz wird an den sensiblen Stoßfugen bei Formveränderungen der Rahmenhölzer deutlich resistenter gegen Bläue und Fäulnis. Das Hirnholz erhält einen zusätzlichen Schutz.

Haftzugprüfung des ift:

Die Imprägnierung am Einzelteil mit „Sikkens Cetol WV881“ gewährleistet eine hohe Festigkeit der Eckverbindungen von Holzfenstern. Dies belegt die durch das ift Rosenheim durchgeführte Haftzugprüfung. Sikkens ist nach eigenen Angaben der einzige Anbieter von Imprägnierungen, der die Haftzugprüfung durchführen hat lassen.



Über den stufenlos regulierbaren Rollentransport durchlaufen die Fensterprofile die von Range + Heine konstruierte Durchlaufflutanlage

Akzo Nobel Deco GmbH
Udo Meyer/Technischer Leiter
31515 Wunstorf
Tel. (0 50 31) 9 61-3 29
udo.meyer@akzonobeldeco.de
www.sikkens.de

