

## Halle 16

### Fenzi, Halle 16, F 40

#### Weltweit aktiv

Die Firmengruppe Fenzi zählt zu den Global Players im Bereich chemischer Spezialprodukte für die Flachglas-Bearbeitung. In den 60 Jahren ihres Bestehens konnte die Gruppe ein exponentielles Wachstum verzeichnen: Ihre Produktion umfasst heute Korrosionsschutzlacke zur Beschichtung von Spiegeln, Keramiklacke für Sicherheitsglas, Polysulfid-, Butyl- und PUR-Dichtungsmittel für die Herstellung von Thermopen-Fensterscheiben, Profiltteile aus Aluminium, Stahl und Edelstahl für Isolierglas sowie Metallprofile für die Bearbeitung von Kunst- und Farbglasseiben. Außerdem vertreibt Fenzi fast sämtliche technischen Produkte, das erforderliche Werkzeug und kleine Maschinen für die Weiterbearbeitung von Flachglas. Fenzi hat ihr Hauptquartier in Tribiano bei Mailand, während die Produktion auf zahlreiche Standorte in Europa und Nordamerika verteilt ist, in Werken, die von Fenzi direkt oder indirekt kontrolliert werden. Zwei davon zählen erst seit Kurzem zur Firmengruppe.



Bild: Fenzi

**Fenzi-Produkte werden heute weltweit in über 70 Ländern vertrieben. Laut Fenzi hält der Aufwärtstrend bei den Geschäftsergebnissen an: Im Jahr 2003 belief sich der Umsatz auf mehr als 120 Mio. Euro, für 2004 wird ein weiterer Wachstumsschub um mehr als 10 % erwartet**

Das Werk Vilvoorde in Belgien, in dem Spiegelbeschichtungslacke hergestellt werden, wurde als Teil des Unternehmenszweigs von Akzo Nobel übernommen. Es erstreckt sich über eine Fläche von 40 000 m<sup>2</sup> und weist einen hohen Automationsgrad auf, durch den eine Produktion mit höchsten Qualitätsstandards gewährleistet werden soll. Durch seine zentrale Lage wird das Werk auch als strategisches Europa-Vertriebszentrum für alle Produkte der Firmengruppe genutzt. Das neue Werk im kanadischen Toronto, wo Polysulfid-Dichtungsmittel für Thermopen-Fensterscheiben von Thiover hergestellt werden soll, wird es Fenzi ermöglichen, die nordamerikanischen Kunden besser zu betreuen.

Die Produkte von Fenzi werden heute weltweit in über 70 Ländern vertrieben: über Niederlassungen, Joint-Ventures und Distributoren, die für eine zuverlässige und schnelle Belieferung sorgen. Der große Einsatz der Firmengruppe findet laut Fenzi seine Bestätigung im anhaltenden Aufwärtstrend bei den Geschäftsergebnissen: Im Jahr 2003 belief sich der Umsatz auf mehr als 120 Mio. Euro, für 2004 wird ein weiterer Wachstumsschub um mehr als 10 % erwartet. In Düsseldorf will sich die Fenzi-Gruppe der Branche in ihrer neuen operativen Struktur präsentieren.

Fenzi S.p.A.  
20067 Tribiano (I)  
Tel. (+39) 02 90 62 21  
info@fenzigroup.com  
www.fenzigroup.com

### Nuova Oxidal, Halle 16, F 25

#### Italienische Spezialitäten

Nuova Oxidal besitzt große Erfahrung mit Fassaden-Systemen aus Sicherheitsglas. Die Aluminiumprofile und Produkte des Herstellers zeichnen sich durch ihre hohe Widerstandsfähigkeit aus und werden ausschließlich im Unternehmen selbst hergestellt. Die Fassadensysteme wirken optisch ansprechend, da sie ohne sichtbare Abdeckungen und Schrauben auskommen. Seit der ersten Präsentation der Produktlinie „Vetra“ im Jahr 2000, erfreute sich das System, das auch das vollständige Zubehör für punktgehaltene Structural-Glazing-Fassaden umfasst, einer wachsenden Nachfrage. Das „Vetra“-System umfasst zwei Stützen-Serien sowie eine Schrauben-Reihe. Alle zugehörigen Teile, die nicht aus Alu sind, werden dabei vollständig aus rostfreiem Aisi 316-Stahl hergestellt. Die Punkthalterstützen zeichnen sich durch ihre elegante Form sowie durch

### GIMAV auf der glasstec:

Der Italienische Verband der Zulieferer von Maschinen und Zubehör zur Glasbearbeitung GIMAV ist auch in Halle 16 vertreten. Der Verband präsentiert sich an den Ständen H 16, D 35 und H 16, E 40.

Beachten sie bitte auch den Sonderteil zu ausgewählten Italienischen glasstec-Ausstellern in dieser glaswelt-Ausgabe, ab Seite 57.

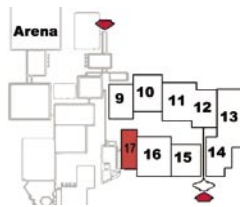
GIMAV  
20149 Mailand (I)  
Tel. (+39) 02 33 00 70 32  
gimav@gimav.it  
www.gimav.it

ihre hohe Beständigkeit aus. Tests haben ergeben, dass jeder einzelne Tragarm des Punkthaltersystems mit über 2,0 kN (200 kg) belastet werden kann.

Beim „Vetra-System“ wird auch „Nemo“ eingesetzt, eine neue Klemmhalterung, die es erlaubt, Glas so zu befestigen, dass es nicht gebohrt oder ausgeschnitten werden muss. Diese Halterungen werden besonders für die Fassadenbekleidung von außenliegenden Treppen und Aufzügen empfohlen. Die Tragfähigkeit von 100 kg pro (Vertikal- und Horizontal-)Stütze erlaubt die Verwendung von großformatigen Scheiben.

Auf der glasstec 2004 zeigt Nuova Oxidal verschiedene neue Produkte: So z. B. das „Light“-System der „Vetra“-Serie. Dieses freitragende System wurde u. a. für die Realisierung von Glasvordächern oder Krakarmen entwickelt. Mit der „Light“-Serie lassen sich die unterschiedlichsten Konstruktionen verwirklichen.

Mit dem Ziel, so viel wie möglich Zeit bei der Bearbeitung von Glastüren einzusparen, hat Nuova Oxidal zwei neue Produkte entwickelt. So z. B. der „Artikel 145“, ein neues Türband (Öffnungswinkel 90°) für 6 mm starkes Glas. Passend dazu gibt es als Ergänzung den „Artikel 144“, einen Türgriff, der die gleichen technische Qualitäten und ästhetischen Eigenschaften besitzt. Weiter werden neue Produkte für Innenraumbtüren am Messestand zu sehen sein wie Bänder für die Wand- bzw. Bodenbefestigung. Dazu kommt noch ein neues Türschloss mit einem einfachen Befestigungs-System am Türblatt aus Glas. Weiter wird eine neue Befestigungen für Glaswände im Innenraum sowie für gläserne Präsentationswände zu sehen sein. Diese



neue Serie basiert auf dem punktgehaltenen Structural-Glazing-Fassadensystem, wurde aber entsprechend vereinfacht, um vielfältig eingesetzt werden zu können.

*Nuova Oxidal S.r.l.*

20011 Corbetta (I)

Tel. (+39) 2 97 27 30 93

[noxidal@tin.it](mailto:noxidal@tin.it)

[www.nuovaoxidale.com](http://www.nuovaoxidale.com)

## Halle 17

### Bostik, Halle 17, A 6

#### Die Roboter kommen

In den letzten Jahren hat die Hot-Melt-Butyltechnik einen enormen Einfluss auf die Isolierglas-Elemente-Industrie (IGU) genommen, da diese Technik zu hohen Leistungen und großer Flexibilität führt. Kosteneinsparungen, höhere Geschwindigkeiten sowie größere Gleichmäßigkeit gehören zu den Vorteilen bei der Verwendung von Hot-Melt Dichtmassen. Der Einsatz von Robotern bei der Produktion ist dabei ein weiteres Beispiel für die Anpassungsfähigkeit des Produkts. Alle bedeutenden Hersteller von Isolierglas-Anlagen wie Lisecc, Lenhardt, Forel und Willian stellen heute Roboter-Anwendungssysteme für Hot-Melt her. Etwa 20 Anlagen befinden sich z. B. in England in Betrieb, von denen die meisten das Produkt „P5125“ von Bostik einsetzen.

Nach der ersten Investition in Roboter-Anlagen machen sich Kosteneinsparungen,

so Bostik, schnell bemerkbar. Der Einsatz dieses Verfahrens führt z. B. zur Personalreduzierung im Produktionsbereich und somit zur Produktionskostensenkung. Hinzu kommen die finanziellen Vorteile der Massenproduktion. Einsparungen können auch dadurch erzielt werden, dass die statischen Mischanlagen nicht gereinigt oder die Werkzeuge gewechselt werden müssen. Ebenso entfallen beim Einsatz von Hot-Melt zeitraubende Kontrollen von Mischungsverhältnis und Qualität.

Die erhöhte Anwendungstemperatur des Hot-Melt trägt zur Entlastung der IGU-Hersteller im Hinblick auf die Anlagenwartung bei, da häufige Einstellungswechsel zum Ausgleich von täglichen Schwankungen der Umgebungstemperatur nicht erforderlich sind. Eine gut eingestellte und gewartete Roboter-Anlage gewährleistet laut Bostik, dass jedes Element mit den gleichen technischen Daten hergestellt wird. Durch den konstanten Materialdurchsatz mittels der Roboter-Auftragsvorrichtung kann das gesamte Produktionsverfahren beschleunigt werden.

Durch diese Vorteile wird deutlich, warum der Einsatz der Hot-Melt-Technologie bei dieser Anwendungsart auch weiterhin ein großes Interesse bei IGU-Herstellern in aller Welt weckt. Deshalb investiert Bostik, als einer der führenden Hersteller von Hot-Melt-Umfangsdichtmitteln zur Herstellung von Isoliergläsern, kontinuierlich für diesen wachsenden Markt in Produktforschung und Entwicklung. Zudem hat das Unternehmen eine wichtige Rolle bei der Entwicklung der HMB-Technik gespielt.

Bostik präsentiert auf der Messe die Hot-Melt-Umfangdichtmittel, „Bostik P5125“ und „Evo-Stik Hiflo“, die zur Randabdichtung industriell hergestellter Isolierglas-Elemente entwickelt wurden. Es handelt sich um 1-Komponenten Dichtmittel, die bei Auftrag bei der richtigen Temperatur schnell aushärten, weshalb die bearbeiteten Elemente innerhalb von fünf Minuten nach Auftrag den Montageplatz verlassen und noch am gleichen Tag abgedichtet werden können. Die Hot-Melt-Dichtmittel von Bostik eignen sich für die verschiedensten Anwendungen. Sie können manuell oder mittels Roboter-Technik aufgetragen werden und sind laut Hersteller mit Warm-Edge-Systemen gut verträglich. Ferner lassen sich Bostik-Hot-Melts auch erfolgreich in der Produktion von doppelt abgedichteten Elementen einsetzen. Aufgrund der technischen Eigenschaften ist nur eine Abdichtung erforderlich, um alle Vorschriften nach EN 1279 zu erfüllen.

*Bostik*

*Stafford ST16 3EH (GB)*

Tel. (+44) 17 85 27 27 27

[glazing.sales@bostikfindley.com](mailto:glazing.sales@bostikfindley.com)

[www.bostikfindley.co.uk](http://www.bostikfindley.co.uk)

### Edgetech, Halle 17, A 44

#### Neuer „TriSeal“-Abstandshalter

Der neue „Super Spacer TriSeal“ von Edgetech mit „TrueWarm no Metal“-Technologie übertrifft nach Überzeugung von Edgetech mit Leichtigkeit herkömmliche Alu-Abstandhalter in Bezug auf Wärmedämmei-

genschaften, Kondensierungsschutz und Oberflächentemperatur. „TriSeal“ lässt sich schnell verarbeiten, unabhängig davon, ob es sich um normale oder Struktur-Verglasungen handelt. Das gilt auch bei vollautomatisierten Produktionslinien. Darüber hinaus ist „TriSeal“ nach Aussage von Edgetech voll kompatibel zu Silikonversiegelungen und anderen Versiegelungen wie Polyurethan, Polysulfid DSE/DAS und Hot Melt-Butylklebern, wie sie für Festverglasungen eingesetzt werden.

Der neue „TriSeal“-Abstandhalter wird auf der Messe gemeinsam mit einer neuen, vollautomatischen „TriSeal“-Lisec-Fertigungslinie auf dem Edgetech-Stand vorgestellt. „TriSeal“ besteht aus derselben Kombination aus Silikonschaum, einer mehrschichtigen Dampfsperre und Acrylkleber, die dafür sorgt, dass der Spacer an der richtigen Stelle auf dem Glas gehalten wird. Es bietet eine, so der Hersteller, sehr gute UV-Resistenz, extreme Temperaturfestigkeit, einen schnellen Taupunktabfall, optimale Verformungsfestigkeit, Farbstabilität und eine ausgezeichnete Schalldämpfung.

Das „Triple Seal“-Design beinhaltet eine innere Acrylklebversiegelung, die eine direkte Materialverarbeitung ermöglicht. Die Primärversiegelung aus Polyisobutylen sorgt für eine verbesserte Gasabdichtung und eine ausgezeichnete Dampfsperre; die zusätzliche, äußere Strukturversiegelung für optimale Verarbeitungseigenschaften für Strukturverglasungen. Seidenmatte schwarze Oberfläche und andere Farben sind auf Wunsch lieferbar. Im Gegensatz zu anderen Randverbundlösungen für die warme Kante kann „TriSeal“ in schnurgeraden Linien verarbeitet werden, behält seine gerade Form und lässt sich auch in 90 Grad scharfen Kanten abknicken. „Super Spacer TriSeal“ verfügt über eine durchgehende Dampfsperre, die über das gesamte Rückenprofil

Das neue „Super Spacer TriSeal“ von Edgetech mit „TrueWarm no Metal“-Technologie lässt sich sowohl bei normalen als auch bei Strukturverglasungen schnell verarbeiten

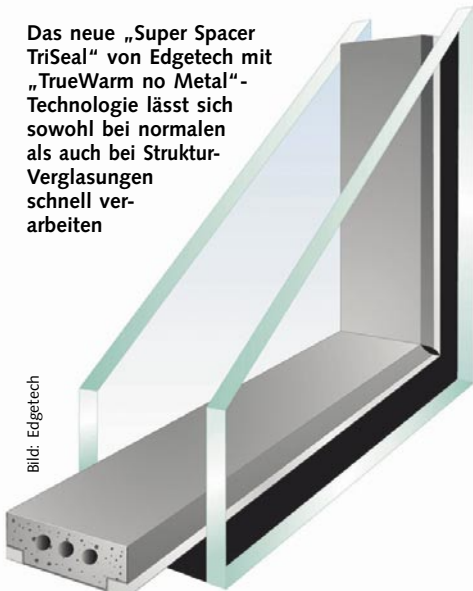


Bild: Edgetech



Bild: Helantec

Der „ISO-Altimeter“ von Helantec

des Spacers verläuft und so entworfen wurde, dass alle Versiegelungen eingesetzt werden können.

In einem kürzlich durchgeführten Test wurde „TriSeal“ mit einem Alu-Abstandhalter verglichen.

„TriSeal“ verringerte demnach den U-Faktor für das gesamte Fenster um mehr als 5 %, steigerte die NFRC-Kondensresistenz um über 10 % und erhöhte die Temperatur in Höhe des Fenstersimses um mehr als 15 %.

Edgetech IG Inc. produziert den „Super Spacer“ sowie die weltweit einzige TrueWarm, All-Foam, no Metal Edge-Seal Produktlinie. Datenblätter für den „Super Spacer TriSeal“ können bei Edgetech Europe angefordert werden.

Edgetech Europe GmbH  
41460 Neuss  
Tel. (0 21 31) 6 06-844  
t.keemss@edgetech-europe.com  
www.edgetech-europe.com

### Helantec, Halle 17, D 18

#### Gasmess-Systeme aus Baden

Das neue „Kommunikationsmodul“ von Helantec verspricht dem Anwender ein Controlling-System ohne zusätzlichen Aufwand. Alle Gasfüllungen werden damit Online erfasst, wie z. B. Gasart, Fülldauer, Datum, Zeit, Gaskonzentration beim Abschalten. Das Messergebnis des separaten, integrierten Analysators zur Füllgradkontrolle wird den Produktionsdaten zugeordnet. Der Anwender erkennt auf einen Blick die Korrelation von Produktionsdaten und Kontrollwert. Großzügige Speicherkapazitäten

des „Moduls“ und vielfältige Schnittstellen lassen fast alle Anbindungen an bestehende firmenspezifische Datensysteme zu.

Mit dem neuen System kann man den Service verschiedener „Helantec“-Gasfüll-Anlagen durchführen (von der Diagnose bis zur Service-Leistung mittels Modem).

Es besteht zudem die Möglichkeit, so der Hersteller, die Anwendung in Gas-Füllpressen aller bekannten Hersteller zu integrieren.

Ergänzend zu seinen Gas-Analysatoren zur Füllgrad-Kontrolle und Gasart-Bestimmung bietet Helantec den „ISO-Gas-Indikator“ an. Das Gerät kann den Gasfüllgrad des Mehrscheiben-Isolierglases im eingebauten Zustand bestimmen, ohne die Einheit zu verletzen.

Diese Messmethode ist eine Vergleichsmessung. Daher ist die Genauigkeit von der Referenz und den sonstigen Einflussgrößen abhängig. Es ist keine Primärmessmethode und kann so nicht selektiv eine bestimmte Gasart bzw. Gaskonzentration detektieren. Der Einsatz des „ISO-Gas-Indikator“ ist sinnvoll bei bekannter Gasart zur Überwachung der Grenzwerte von binären oder quasi-binären Gasen. Helantec bietet zudem ein Taschen-Mess-System, den „ISO-U<sub>G</sub>-Meter“, zur Bestimmung des U<sub>G</sub>-Wertes am eingebauten Isolierglas an.

Mit Hilfe des Helantec „ISO-Altimeter“ wird das Isolierglas so hergestellt, dass es am Einbauort unter Normalbedingungen plan steht. Die bisherigen Methoden führen den Druckausgleich unter Bedingungen durch, die am Tag des Einbaus herrschen – z. B. Hochdruck und niedrige Temperaturen. Mit dem „ISO-Altimeter“ lassen sich zudem die Belastungen des Transportweges berücksichtigen, eine Nachbehandlung am Einbauort ist nicht