

■ ASSYX GmbH & Co. KG, 56626 Andernach, Germany

Neue Unterlagsplatte mit Laminat-Holzkern und Polyurethan-Ummantelung für die Betonsteinindustrie

Bei der Herstellung von Betonprodukten werden bisher überwiegend Unterlagsplatten aus Vollholz oder Thermoplast-Vollkunststoff eingesetzt. Das Unternehmen Assyx bietet jetzt dazu eine weitere Alternative, die in Kooperation mit Bayer

MaterialScience entwickelt wurde. Die Entwicklung dieser völlig neuartigen Unterlagsplatte ist das Ergebnis jahrzehntelanger Erfahrung in der Produktion von Betonwaren.

Bei dem neuen Duroboard handelt es sich um ein Unterlagsbrett, das aus einem formstabilen, verwindungssteifen LVL-Laminatkern und einer verschleißresistenten Ummantelung, dem Polyurethan Baydur® besteht. Baydur ist eine eingetragene Marke der Bayer AG, Leverkusen.

Materialmix zur optimalen Ausnutzung der individuellen Werkstoffeigenschaften

Den besonderen Anforderungen der Betonwarenproduktion wird das Duroboard durch seinen einzigartigen Materialmix gerecht. Der LVL-Laminatkern (Laminated Veneer Lumber) besteht aus langfaseri-

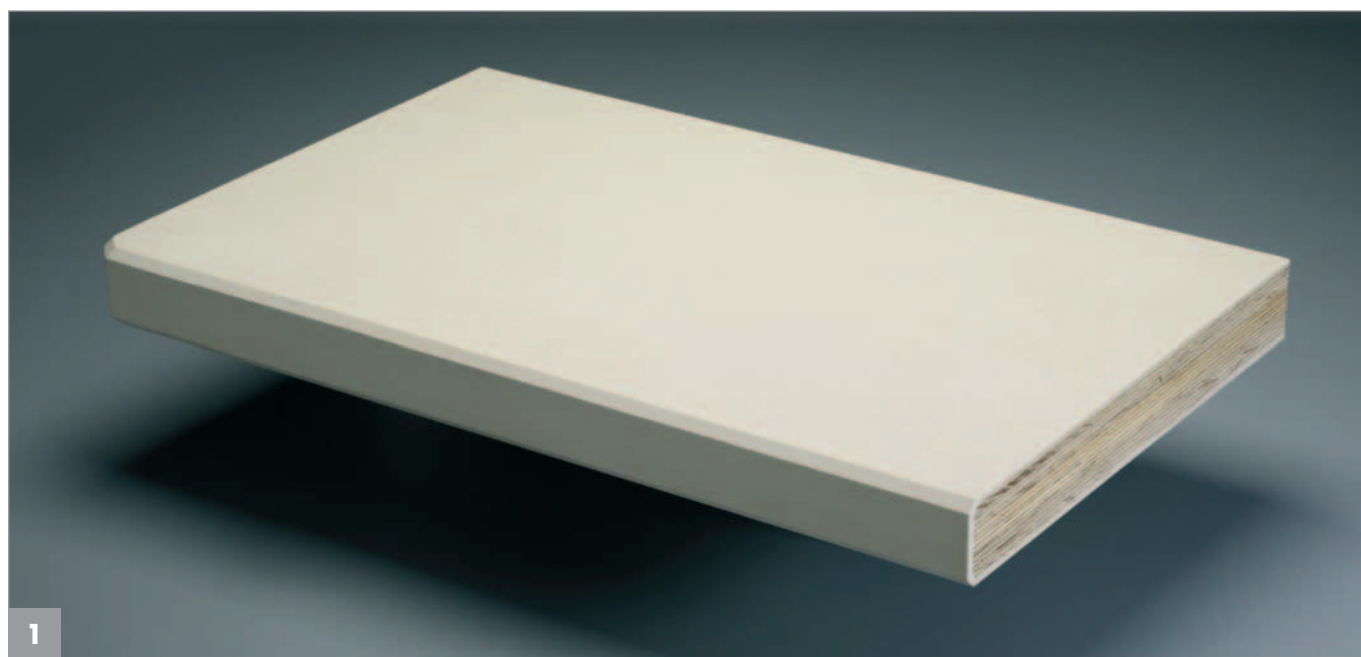
gem Pinienholz. Drei kreuzverleimte Schichten, die aus 2,5 mm starken Einzelschichten hergestellt werden, bieten eine Biegesteifigkeit mit einem E-Modul > 11.000 N/mm².

Der LVL-Laminatkern ist mit dem Polyurethan Baydur umhüllt, der von Assyx in Kooperation mit Bayer MaterialScience speziell für diesen Einsatzzweck entwickelt wurde.

Die schlagzähe und extrem verschleißfeste Polyurethan-Oberfläche ummantelt den Laminatkern kraftschlüssig rundum und schützt ihn dadurch vor äußeren Einwirkungen. Gleichzeitig entsteht auf diese

Weise eine absolut wasserfeste und ölresistente Oberfläche, die auch den Einsatz von Trennmitteln erlaubt und die Zementanhaftungen bis auf ein nicht zu vermeidendes Minimum reduziert. Aufquellende, unebene Oberflächen oder Fäulnisbildung werden verhindert. Durch den Rundum-Schutz eignen sich die Duroboards auch für den Einsatz in Trockenkammern mit Vapor-Systemen, sowie in Regionen mit hoher Luftfeuchtigkeit und hoher Umgebungstemperatur in idealer Weise.

Die glatte, porenfreie und UV-beständige Oberfläche aus Polyurethan ist die Basis für eine optimale Beständigkeit und für hohe Lebensdauer. In Verbindung mit der



Die umlaufende Fase von 10 mm und die gebrochenen Kanten ersetzen scharfe Ecken und Kanten und geben dem Duroboard ein unverwechselbares Design.



2a



2b



2c

Drei kreuzverleimte Schichten sind mit dem Polyurethan Baydur umhüllt, das von Assyx in Kooperation mit Bayer MaterialScience speziell für diesen Einsatzzweck entwickelt wurde.

idealen Vibrationsübertragung, die durch den extrem verwindungssteifen LVL-Laminatkern erzeugt wird, entstehen Betonwaren mit einer ebenen Unterseite, mit hoher Verdichtung und gleich bleibender Höhengenaugigkeit. Damit wird bei der Produktion von Betonwaren die kostenintensive Nachbearbeitung der Produktunterseiten bei der weiteren Veredlung, wie Schleifen oder Fräsen, ebenfalls erheblich reduziert.

Eignung für sämtliche Betonpflasterstein- und Mauersteinproduktionsanlagen

Das Duroboard ist in allen gängigen Formaten erhältlich. Es ist bei gleichen Abmessungen nur geringfügig schwerer als ein gleichformatiges Vollholzbrett und es wiegt nur ungefähr die Hälfte einer gleichformatigen Unterlagsplatte aus Thermoplast-Vollkunststoff. Eine Anpassung der Anlagenkonfiguration bei der Umstellung von Vollholzplatten auf das Duroboard ist nicht erforderlich.

Durch das geringe Gewicht wird schon bei der Lieferung der Unterlagsplatten eine deutliche Transportkostensparnis erzielt. Im Produktionsprozess selbst bringt der Einsatz von Duroboards aufgrund des niedrigen Gewichtes eine entsprechende Erleichterung beim Handling der Platten.

Qualitätssicherung bei der Produktion der Duroboards

Die vorgefertigten Laminatkern werden bei konstanten Temperaturen trocken gelagert. Vor der Weiterverarbeitung werden sie im Rahmen einer permanenten Qualitätskontrolle auf Biegesteifigkeit und Abmessungen hin überprüft, wobei geringste Toleranzgrenzen eingehalten werden müssen. Das zur Ummantelung des Laminatkerns eingesetzte Polyurethan unterliegt den strengen Qualitätskontrollen von Bayer MaterialScience.

Die Beschichtung des Laminatkern erfolgt in modernsten Kunststoffbeschichtungsautomaten, die von Robotern bestückt und entladen werden. Das zum Patent angemeldete Verfahren zur homogenen Ummantelung der Laminatkern mit dem Polyurethan Baydur gewährleistet eine gleich bleibende Stärke der Kunststoffoberfläche, so dass Höhendifferenzen zwischen einzelnen Unterlagsplatten ausgeschlossen sind.

Umweltgerechte Rücknahmegarantie

Zur Herstellung des LVL-Laminatkern werden ausschließlich schnell nachwachsende Plantagenhölzer eingesetzt. Die umweltorientierte Produktphilosophie von Assyx beinhaltet auch die Assyx-Rück-

nahmeverpflichtung, die allen Duroboard-Anwendern bei frachtfreier Anlieferung die kostenlose Rücknahme zur Wiederverwertung und Entsorgung der nicht mehr einsetzbaren Duroboard-Unterlagsplatten garantiert.

Weitere Informationen:



ASSYX GmbH & Co. KG
 Zum Kögelsborn
 56626 Andernach, DEUTSCHLAND
 T +49 (0) 2632 947510
 F +49 (0) 2632 9475111
info@assyx.com
www.assyx.com