

The background of the slide is a grayscale microscopic image showing a complex, fibrous network of fibers, characteristic of a nonwoven fabric. The fibers are thin and interconnected, forming a porous, mesh-like structure.

STORIK®

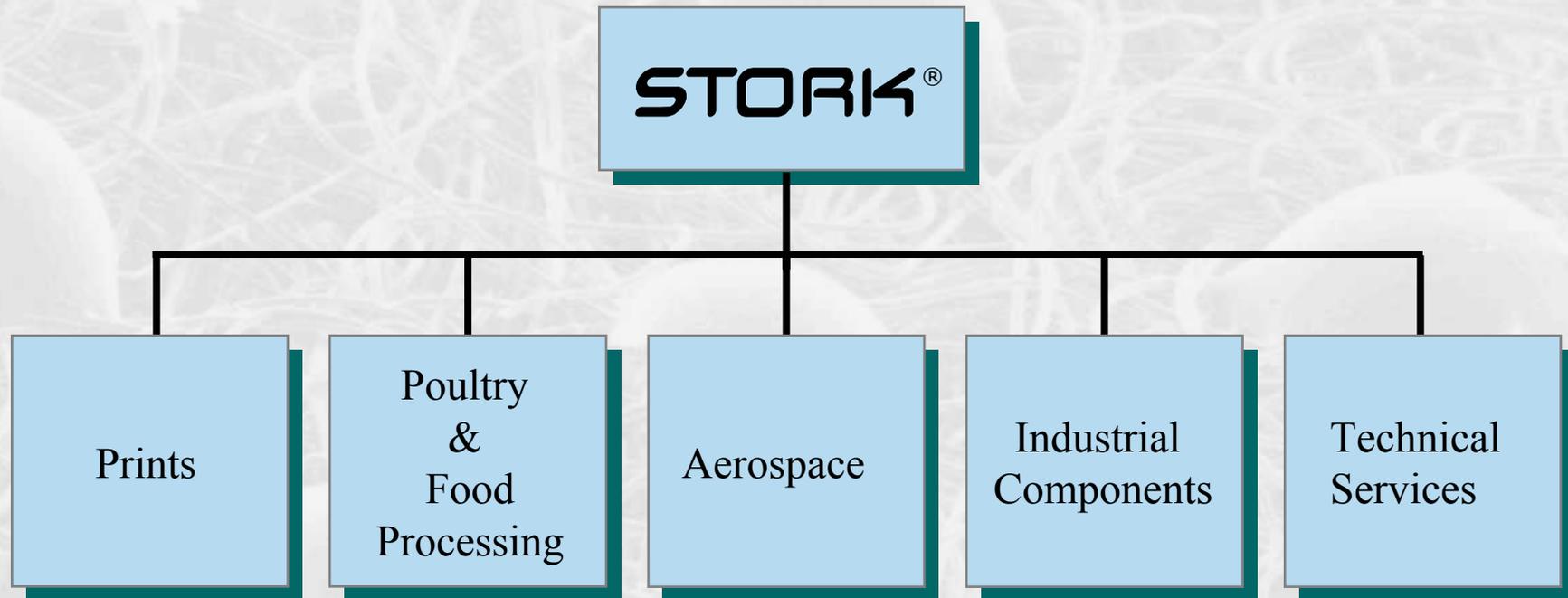
Hotmelt Schablonenbeschichtung

06-11-03 18. Hofer Vliesstofftage

Inhalt

- Stork Konzern
- Stork Prints
- Beschichtungssysteme
- Hotmeltbeschichter HSC103
 - Schablonen
 - Auftragstechnologie
 - Bedienung
 - Endprodukte

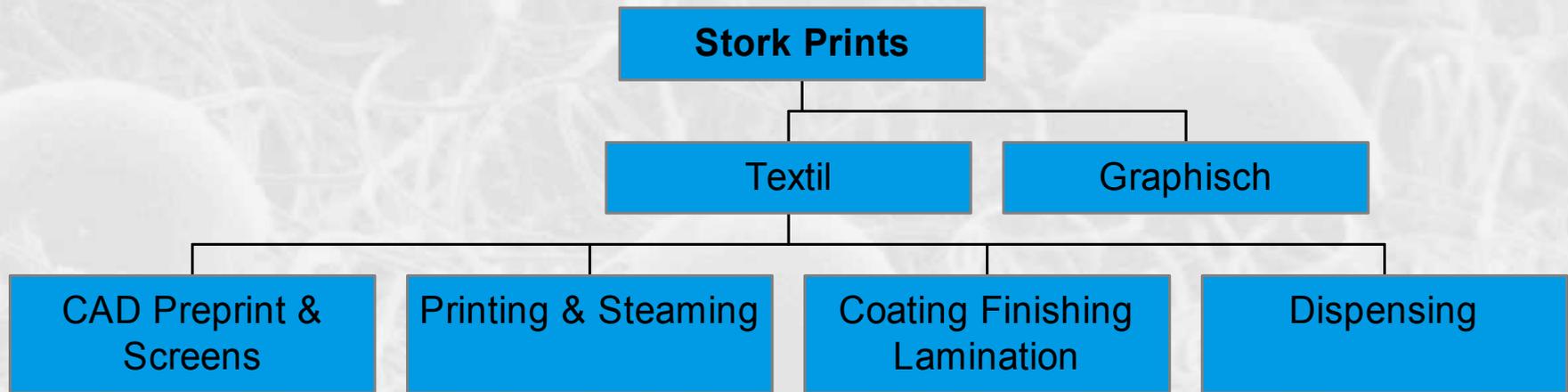
Geschäftsfelder



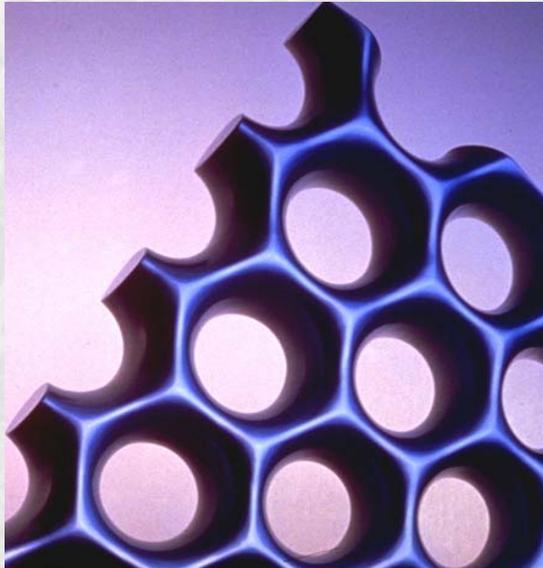
Stork Prints

Kernkompetenz

- Systeme und Anwendungstechnologie im Rotationssiebdruck für die Textil- und graphische Industrie
- Systeme und Anwendungstechnologie im Digitaldruck für die Textil- und graphische Industrie.



Stork Prints = Maschinen und Schablonen



Beschichtungsaktivitäten

- Schablonenbeschichter für PVC, wässrige Dispersionen und Schaumgeneratoren
- Punktbeschichtung für Interlining, Minimalauftrag mit instabilem Schaum zum Imprägnieren,
- Nass-in-Nass-Technologie mit geschlossenem Rakelsystem

Hotmelt Schablonenbeschichter

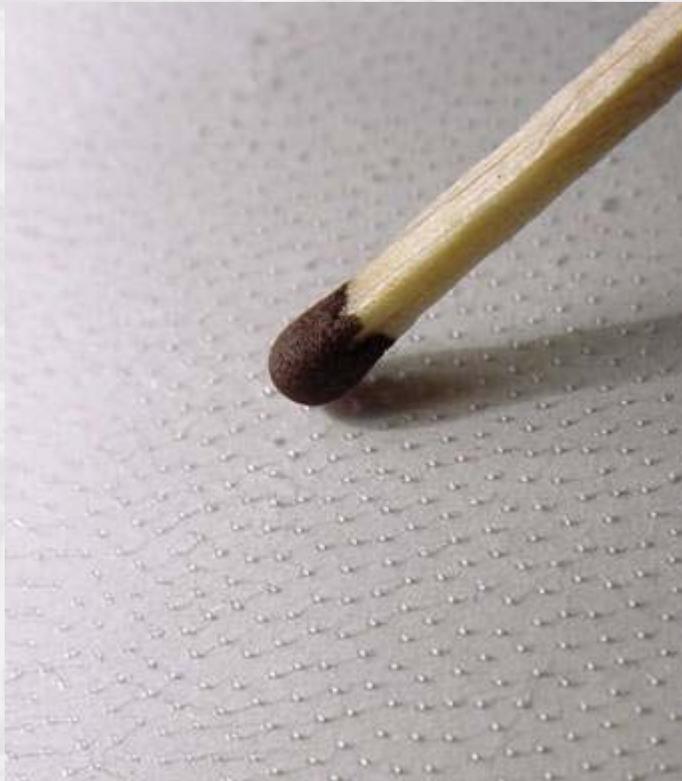


Applikation aus der Schmelze von:

- reaktivem Polyurethan
- Thermoplasten

= 100% System

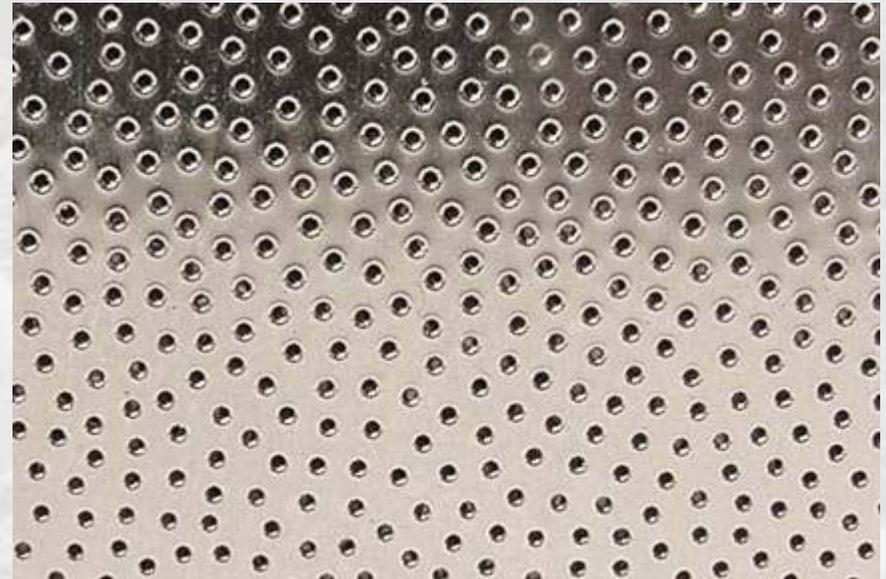
Herstellung von Laminaten



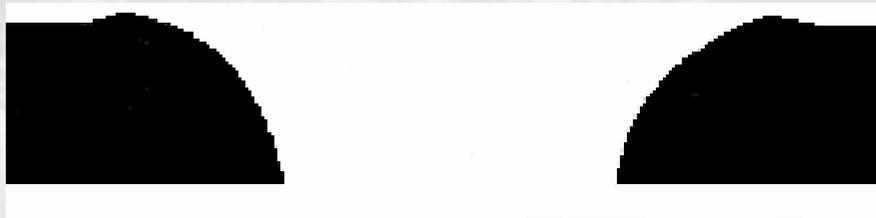
- Atmend und weicher Griff, da punktförmiger Auftrag

Punktbeschichtung mittels CP-Schablone

- Punkte sind zufaellig verteilt
- Kein Moiré



Neue CP-Hotmeltschablone



Herkömmliche CP-Schablone



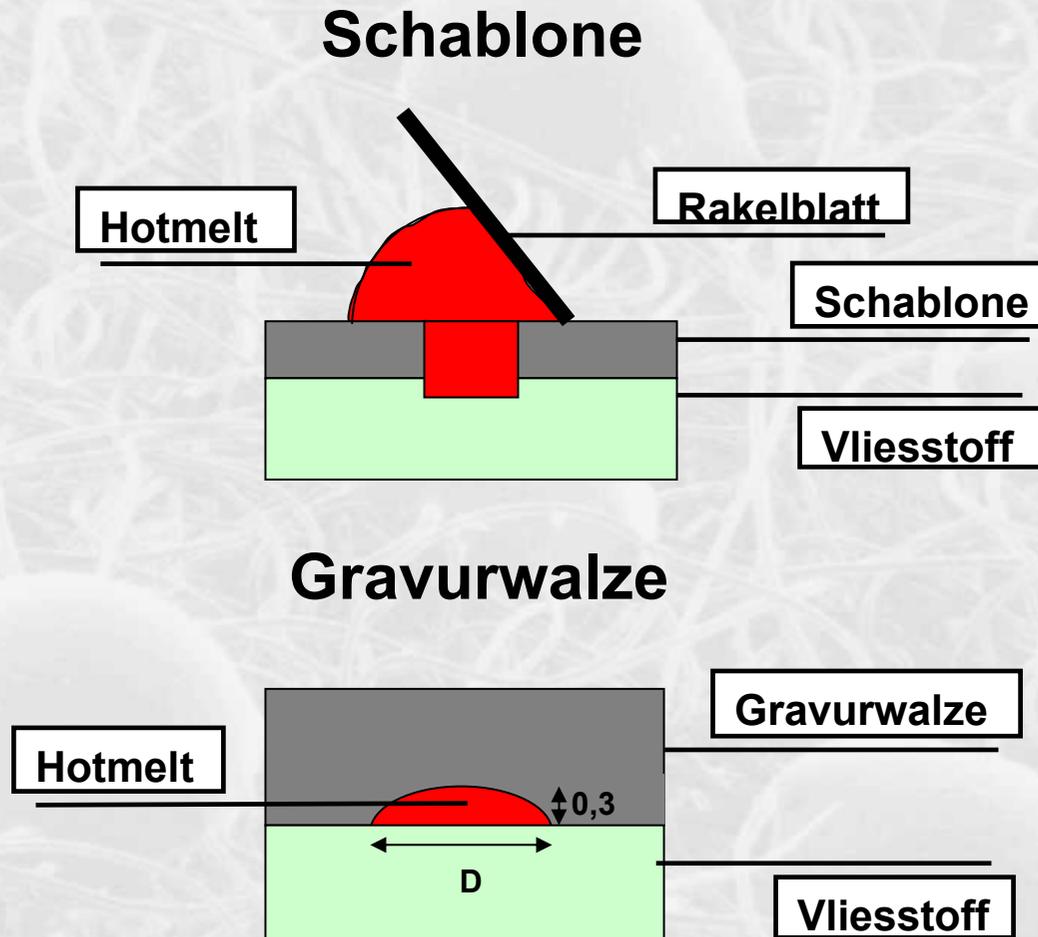
Neue CP-Schablone

- Glatte Oberfläche = keine Beschädigung von dünnem Substrat
- Spezielle Legierung = Temperaturbeständig bis 250°C, damit geeignet für CoPa und CoPES
- Spezifikation nach Kundenwunsch

Flexibilität der Auftragsmenge und Penetration

- Schablonenwahl (CPZahl/Dicke/Lochgröße)
- Temperaturführung → Viskositätsbeeinflussung
- Raketblattlänge und Rakeleinstellung

Flexibilität der Auftragsmenge und Penetration



Punkt in Abhängigkeit vom Substrat

- Hotmelt wird auf das Substrat gedruckt.
- Texturierte Oberflächen
- Teflonisierte Oberflächen

Glatte Oberfläche

Texturierte Oberfläche

Gravurwalze

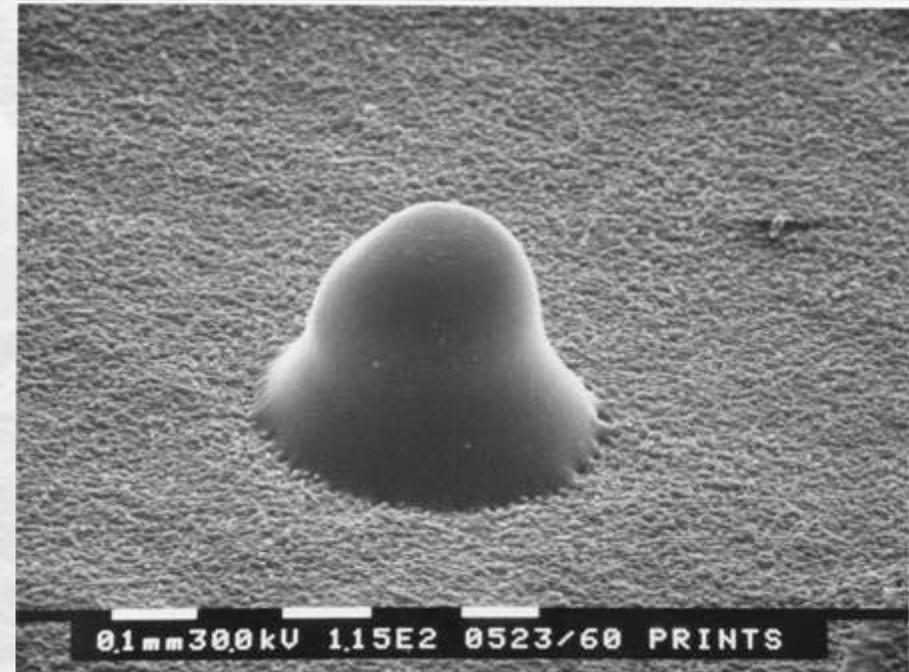


Schablone



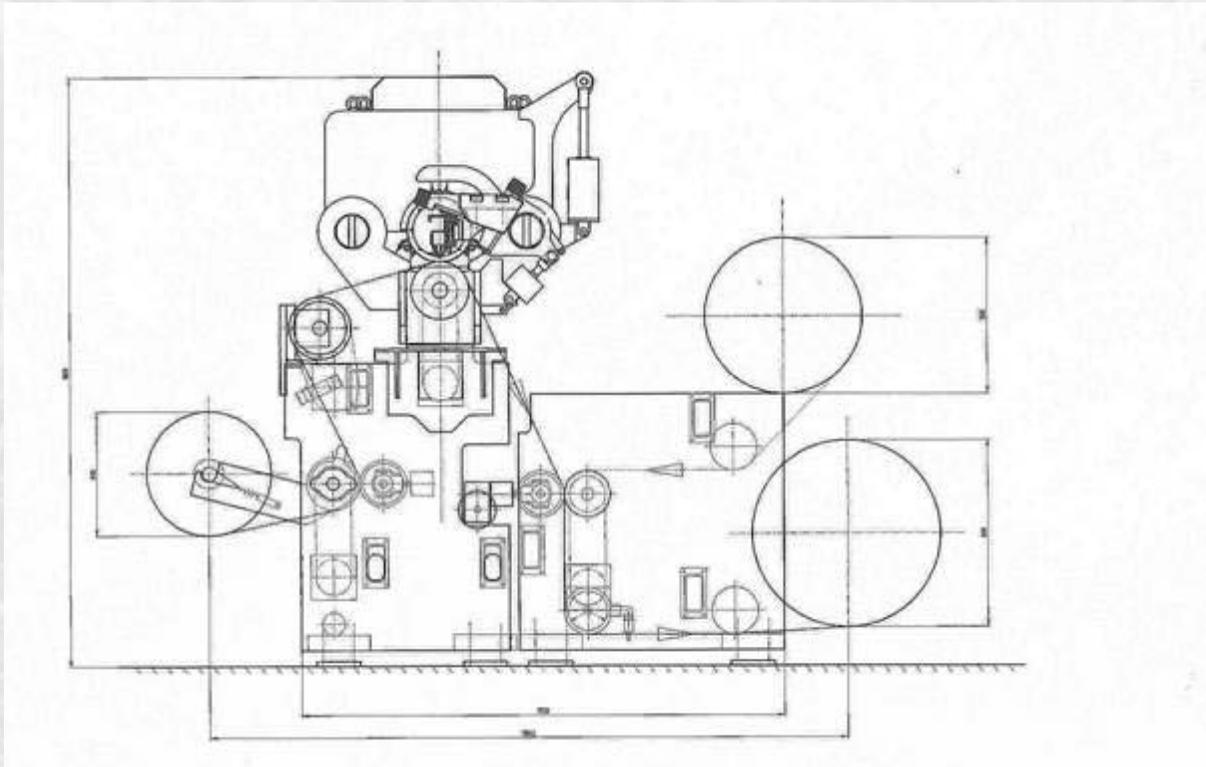


- Hoher Punkt
- Minimale Flächenbedeckung
→ maximale Atmungsaktivität
- Kontrollierte Penetration



Laminierung

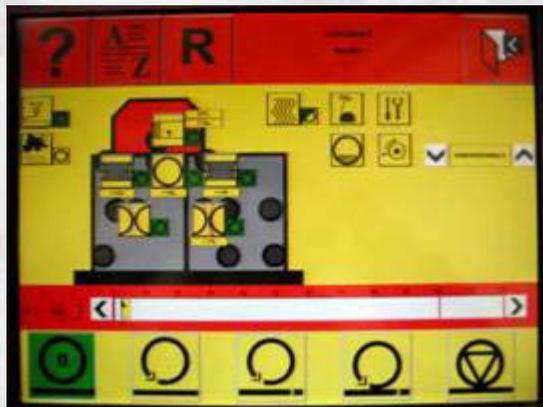
- Einfaches Laminieren mittels temperiertem Kalandervalzenpaar
- Optional mit IR Feldern
- Parameter Druck bei einstellbarer Spaltbreite



Bedienung



- Wechseln der Schablone in 5-10 Minuten (inklusive Erwärmung)
- Egale Zufuhr des Hotmelts durch traversierendes Zufuhrsystem
- Egale Verteilung der Auftragsmenge durch Temperaturkontrolle in der Schablone
- Touch-Screen Bedienung mit Prozessparameterspeicherung



Typische Endprodukte unter Verwendung von Vliesstoff

- Automobil - Innenraumbekleidung: Säule, Dach, Tür und Sitze
- Medizinische Lamine (Waschbare Inkontinenzmaterialien)
- Bodenbeläge (Lamine und Anti-Rutschbeschichtungen)
- Dachbahnen (Anti-Rutschbeschichtungen)
- Einlagestoffe für Kleidung
- Rückenverstärkung (Möbel)
- Schiebefestmachen von Matrazenstoffen
- Kombinieren von Reinigungstüchern mit unterschiedlicher Funktionalität

Besondere Applikationen

- Vollflächenbeschichtung für Pflaster, Barrierschicht
- Unterpunkt zum Bestreuen
- Ästhetische 3D-Drucke

Interessiert?



- Technikumsanlage 1,7m
- Schmelzeinheit fuer PURHM und Thermoplaste

STORK[®] *knows-how*