

E 12044
20. Jahrgang - September 2009

5-2009

Flexo+Tief Druck

Internationale technische
Fachzeitschrift für
Flexo- und Verpackungs-Tiefdruck



Eine messerscharfe Zusammenarbeit

ANSGAR WESSENDORF

Seit mehr als 30 Jahren ist BTG in Eclépens/CH, ein Hersteller verschleißfester Rakel aus den unterschiedlichsten Materialien. Sie kommen in zahlreichen Anwendungsbereichen, hauptsächlich jedoch in der Papier- und Zellstoffindustrie zum Einsatz. In den 1980er Jahren brachte BTG die erste beschichtete Rakel auf den Markt, 1994 den ersten Kreppschaber und fünf Jahre später die erste Rakel für die Flexoindustrie. Vor dem Hintergrund langjähriger Erfahrung und reichem technischen Know-how erfüllt die Rakelqualität Duroblade höchste Ansprüche in der Produktion. Künftig wird BTG seine Kompetenzen mit der Rolf Meyer GmbH (Hersteller von Rakeln, Hochleistungsmessern und Ersatzteilen für die Druck- und Verpackungsindustrie) in Bargteheide/D verbinden. Unter dem neuen Namen RMB DuroBlade werden seit dem 1. September 2009 der weltweite Vertrieb sowie die Abwicklung der Serviceleistungen von der Rolf Meyer GmbH übernommen. Die Produktion verbleibt bei BTG. **JEROME MICHAUT**, BTG DuroBlade und **THOMAS STÖRTE**, Rolf Meyer GmbH, geben Auskunft über die jeweiligen Produkte sowie die Vorteile dieses Zusammenschlusses.

BTG Eclépens genießt weltweites Ansehen als Hersteller keramikbeschichteter Rakel. Können Sie einen kurzen Abriss der Firmengeschichte geben? Welche anderen Produkte bieten Sie an?

JEROME MICHAUT: BTG arbeitet seit 1921 in der Papier- und Zellstoffindustrie. Zuerst vorrangig auf den Bereich Prozeßoptimierung ausgerichtet, entwickelte sich BTG nach der Übernahme des Unternehmens Duroblade SA im Jahre 1988 zu einem Zulieferer von Rakelmessern. Als Erfinder der beschichteten Hochleistungsrakel führte BTG 1994 seinen ersten keramisch beschichteten Kreppschaber und 1999 eine Rakel für den Flexodruck ein. Diese Rakel kann sowohl für Druckanwendungen als auch für UV-härtende sowie im Offset- und Tiefdruck aufzubringende Beschichtungen und ähnliche Anwendungen genutzt werden. Unsere jüngste Entwicklung ist eine Hochleistungsrakel für die Tiefdruckindustrie, insbesondere für die Anwendungsbereiche Dekordruck und flexible Verpackung.

Unser Schwerpunkt liegt in der

Entwicklung innovativer, kosteneffektiver Wege zur nachhaltigen Steigerung der Produktivität unserer Kunden. Neben dem vollen Programm an Sensoren und Laborinstrumenten hat BTG auch das Produkt IPI Durorod im Programm. Dabei handelt es sich um Rots für Beschichtungen.

Wie hoch ist Ihrer Einschätzung nach die Wichtigkeit von Rakeln für den Druckprozeß? Welche Kriterien müssen erfüllt werden, um ein optimales Rakelergebnis im Flexodruck zu erreichen? Welche Rolle spielt in diesem Zusammenhang das eingesetzte Farbsystem?

JEROME MICHAUT: Seit der Einführung von Duroblade in der Flexoindustrie können wir bedeutende Steigerungen hinsichtlich Druckqualität und Druckgeschwindigkeit feststellen. Der größte Vorteil dieses Produkts liegt jedoch in dem geringeren benötigten Anpreßdruck der Rakel gegen die Rasterwalze. Dies hat positive Auswirkungen auf die keramische Oberfläche einer Rasterwalze wie beispielsweise weniger Reibung.

Erfahrungen zeigen, daß beim Einsatz von Keramikrakeln kein zusätzlicher Verschleiß auf der Zylinderoberfläche auftritt. Ein weiterer Vorteil ist die Reduzierung von Laufrillen auf der Rasterwalze. Die Qualität bei Abrakeln wasser- und lösemittelbasierter Farben ist während der gesamten Lebensdauer der Rakel konstant; unter gewissen Umständen kann auch das Phänomen des »Back Doctoring« vermieden werden.

Ihre Produktmanager sind ständig in Kontakt mit den Entscheidungsträgern in der Druckindustrie. Daraus folgen wir, daß sie deren aktuelle Anforderungen an Rakelmesser genau kennen.

THOMAS STÖRTE: Mehr als je zuvor benötigt die Industrie Unterstützung um eine Optimierung ihrer Produktion zu erreichen. Der hauptsächliche Schwerpunkt liegt dabei in den Bereichen Produktivität, Sicherheit und Qualität. Heute können wir nicht nur einen Typ von Rakel für alle Anwendungen in der Industrie anbieten, denn es werden individuelle Lösungen zur weiteren Optimierung der Produktionsprozesse nachgefragt. Darum sind wir stolz darauf, eine komplette Auswahl an Rakelmessern anbieten können, um die hohen Ansprüche unserer Kunden zu erfüllen.

BTG war die weltweit erste Firma am Markt, die keramikbeschichtete Rakel (Duroblade) angeboten hat. Würden Sie sowohl den Fertigungsprozeß als auch die Besonderheiten im Vergleich zu konventionellen Rakeln erklären?

JEROME MICHAUT: Für die Beschichtung dieser hochwertigen Rakelqualität kommt ein thermisches Sprühverfahren für Keramik und Cermet (zusammengesetzt aus engl. ceramic und metal – Verbundwerkstoffe aus Keramiken mit einer Beimischung spezieller Metalle) zum Einsatz. Sie zeichnen sich durch



J. Michaut,
Marketing
Manager ETC
DuroBlade.

eine besonders hohe Härte und Verschleißfestigkeit aus.

Der Verschleißmechanismus herkömmlicher Standard-Stahlraketel beruht auf der Reibung zwischen Lamelle, Farbe und Oberfläche der Rasterwalze. Rakel mit Keramikschiene hingegen überzeugen durch eine sehr niedrige Wärmeleitfähigkeit sowie durch sehr geringen und gleichmäßigen Verschleiß. Das führt nicht nur zu einer wesentlich längeren Lebensdauer sondern insbesondere zu sehr konstanten

Druckergebnissen während des gesamten Druckprozesses ohne nachträgliche Anpassungen der Maschineneinstellungen.

Sie verfügen bereits über ein vielfältiges Rakelprogramm. Warum ist RMB DuroBlade für Rolf Meyer dennoch von Bedeutung?

THOMAS STÖRTE: Mit RMB DuroBlade nutzen wir die Möglichkeit, unsere Kompetenzen auf dem Gebiet optimaler Lösungen im Rakelbereich zu vervollständigen. Dieses Produkt wird für uns speziell bei besonderen Anwendungsfällen erste Wahl sein, in denen unsere FlexoTip- und MegaPrint-Rakel an ihre Grenzen stoßen.

Können Sie ein Beispiel geben?

THOMAS STÖRTE: Zum Beispiel bei sehr langen Druckaufträgen, in denen weiße Farbe als Vordruck verwendet wird. Weiß ist üblicherweise wesentlich abrasiver als andere Druckfarben und führt so zu einer verkürzten Lebensdauer der Rakel. Hier können wir mit RMB Duro-

Blade entgegenwirken und so Kosten für Maschinenstillstandszeiten und Makulatur aufgrund vorzeitigen Rakelwechsels vermeiden. Es gibt darüber hinaus aber noch wesentlich mehr Anwendungsbeispiele, in denen BTG Duroblade-Rakel die wirtschaftlich und technologisch beste Wahl sind.

Wie können Sie das dem Kunden gegenüber beweisen?

THOMAS STÖRTE: Unsere Produktmanager sind in der Lage, gemeinsam mit dem Kunden und vor dem Hintergrund individueller Anwendungsfälle eine Wirtschaftlichkeitsanalyse (»return on investment«) zu erstellen um damit zielsicher die beste Empfehlung zu geben.

Wie sehen die (Investitions-)Pläne von BTG für die Zukunft aus? An welchen Projekten und Entwicklungen arbeiten Sie derzeit?

JEROME MICHAUT: Für beide Unternehmen, BTG und Rolf Meyer, ist es sehr wichtig, so nah wie möglich am Anwender und seinen Bedürfnissen zu sein. Durch genaue Beobachtung und viele Gespräche mit Kunden, Farb- und Maschinenherstellern leiten sich hieraus zukünftige Marktanforderungen ab, die dann zielgerichtet von uns umgesetzt werden. Bei BTG arbeiten wir kontinuierlich an neuen und verbesserten Materialien, um auch künftigen Anforderungen gerecht zu werden. Ein Beispiel ist unsere bereits erwähnte Tiefdruckrakel.

THOMAS STÖRTE: Sofern es die künftige Zusammenarbeit betrifft, liegt der Schwerpunkt von Rolf Meyer im Bereich des Vertriebs sowie der

Marktbeobachtung und bei BTG im Bereich der Entwicklung.

Wie ist Ihr Vertrieb aufgebaut?

THOMAS STÖRTE: Wir arbeiten mit einem mehrkanaligen Netzwerk. In einigen Ländern profitieren wir von der starken Organisation der IKS Klingelberg-Gruppe oder durch unsere eigenen Unternehmen, z.B. in Frankreich, den USA oder Asien. In anderen Ländern arbeiten wir mit speziell ausgebildeten Händlern, die sowohl die Produktpalette als auch die Industrie sehr gut kennen. Dieses Netzwerk wird außerdem durch unsere Produktmanager und unser internes Vertriebsteam unterstützt.

Wie sehen Sie die Entwicklung dieses Zusammenschlusses in nächster Zukunft?

JEROME MICHAUT: Die Kombination des exzellenten Fachwissens sowie des intensiven Marktkontakts der Rolf Meyer GmbH mit unserer langjährigen Erfahrung in der Rakelherstellung wird das Verständnis für die Bedürfnisse und Probleme der Kunden noch zusätzlich steigern. Dadurch werden wir in der Lage sein, alle Anforderungen mit dem richtigen Produkt abzudecken. Die Verbindung mit Rolf Meyer birgt darüber hinaus vielfältige Möglichkeiten der Entwicklung neuer Produkte für heutige aber auch künftige Marktansprüche.

THOMAS STÖRTE: Duroblade ist eine extrem hochleistungsstarke Rakel und deshalb von großem Interesse für den Markt. Ich sehe hier ein sehr vielversprechendes Wachstumspotential. ■

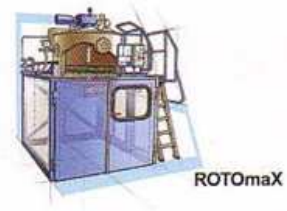
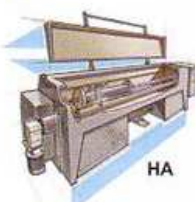


Th. Störte, Geschäftsführer Rolf Meyer.

D.W.
RENZMANN

Member of RENZMANN-GROUP

D.W. RENZMANN: Erfahrung. Technik. Konzepte.
Waschmaschinen und Aufbereitungsanlagen.



D.W. Renzmann · Apparatebau GmbH · Industriestraße 1 · D-55569 Monzingen/Germany
Fon: +49 (0) 67 51 878-0 · Fax: +49 (0) 67 51 878-111 · info@dw-renzmann.de · www.dw-renzmann.de

Selbstverständlich wäre ein »standardisierter Akzidenzflexodruck« mit den fundamentalen Schwierigkeiten der Offsetdruckbranche konfrontiert, wie die nahezu totale Austauschbarkeit der Druckereien, die geringen Möglichkeiten der Offsetunternehmen zur Differenzierung, der Deckelung der Druckqualität oder dem Margendiktat der Drucksacheneinkäufer.

Dazu ein Beispiel, das ich vor kurzem auf einer Veranstaltung erlebt habe. Während eines Vortrags stellte sich die Frage, wie die Veränderung der Anmutung eines Druckbildes durch Lackauftrag vermittelt werden kann. Der Referent wußte darauf nicht unmittelbar eine Antwort, weil im Akzidenzoffsetdruck kaum noch nach Proof gearbeitet wird. So weit hat man es, trotz intensivster Bemühungen bei der Standardisierung im Offsetdruck, also kommen lassen. Der Offsetdrucker verpflichtet sich nach einem Standard (ohne Proof) zu arbeiten, der die Komponente »Lack«

gar nicht berücksichtigt. Damit werden Reklamationen Tür und Tor geöffnet. Das ist nach meiner Auffassung fahrlässig und unverantwortlich. Doch mit dem Flexodruck werden nun mal keine Akzidenzen produziert, sondern er ist das führende Verfahren für die Herstellung von Verpackungen.

● **Hypothese 2:** Ein Prozeßstandard wie der des Offsetdrucks ist für den Verpackungsflexodruck nicht erstrebenswert.

Die Farborte der Skalenfarben von UV-Flexodruckfarben für den Schmalbahnbereich können (abhängig vom Farbangebot der eingesetzten Rasterwalzen) in der Nähe des Offset-Prozeßstandards liegen und dabei die geforderten Echtheiten erfüllen. Bei der Herstellung flexibler Verpackungen ist das nicht immer der Fall. Die dort überwiegend eingesetzten Lösemittel- und Wasserfarben erfüllen zwar im Großen und Ganzen die geforderten Beständigkeiten (z.B. Siegel- oder Außenbewitterungsbeständigkeit),

doch sie müssen oft Kompromisse bei den eingesetzten Pigmenten eingehen. Die Offset-Skalenfarben annähernd zu erzielen, ist dann zuweilen unmöglich.

Vor längerer Zeit führte das *DFTA-Technologiezentrum* hierzu eine Untersuchung durch. Sie zeigte unterschiedliche Cyan und Magenta und deren Zusammendruck auf Folie im Flexodruckverfahren. Zu erkennen waren große farbliche Unterschiede, die außerhalb der Toleranzen der Offset-Skalenfarben liegen. Selbst wenn durch Optimierung der Rasterwalzen eine Angleichung der Farbdifferenzen möglich wäre, so würden die Farbtöne trotzdem weit auseinander liegen. Zur Erfüllung der geforderten Beständigkeiten gibt es oftmals einfach kein Farbpigment, das den geforderten Farbton wie im Offsetdruck trifft. Aus technischer Sicht ist deshalb die Festlegung der Volltonfärbungen der Skalenfarben wenig plausibel. Es stellt sich daher die Frage, ob Skalenfarben im Ver-

ROLF MEYER

RMB DuroBlade



Steigerungen in:
Produktivität
Qualität
Zuverlässigkeit

Für weitere Details kontaktieren Sie bitte:

ROLF MEYER GMBH • Heinrich-Hertz-Straße 17 • D-22941 Bargteheide

Tel. +49 (0)4532 400 0 • Fax 49 (0)4532400 200 • info@rolfmeyer.de • www.rolfmeyer.de

IKS KLINGELNBERG GROUP - THE KNIFE MANUFACTURERS

