

Wasa GmbH & Co. KG, 98617 Neubrunn, Deutschland

Erweiterung der Wetcast-Formen-Produktion

Seit nunmehr sieben Jahren produziert die Wasa GmbH & Co. KG im südthüringischen Neubrunn Gießharzformen aus Polyurethan und Silikon. Für Wasa, als Hersteller von Holz-, Kunststoff- und Holz-Kunststoffverbundplatten bekannt, war dies im Jahr 2006 die konsequente Fortentwicklung des ohnehin schon umfangreichen Produktportfolios für die Abnehmer in der Betonsteinindustrie. „Wir verstehen uns als umfassenden Ansprechpartner für unsere Kunden, angefangen von der Unterlagsplatte über Wetcast-Formen bis hin zum Stapelträgersystem für eben diese Formen“, so Peter Webel, einer der beiden geschäftsführenden Gesellschafter des Thüringer Unternehmens.



Wasa so konzipiert, um perfekte Bedingungen für die Verarbeitung von Polyurethanen zu schaffen, und damit die optimalen Eigenschaften einer PU-Form zu erzielen. Diese einzigartige Anlage bewegt sich auf einem Schienensystem durch die 40 m lange Produktionshalle. Dies ermöglicht es, flexibel viele Formfüllplätze in kürzester Zeit anfahren und abgießen zu können. Die Versorgung der Anlage mit den notwendigen Polyurethanen erfolgt über großvolumige Behälter, so genannte IBCs, die stationär auf Position stehen. Das in dem IBC befindliche PU wird mit Stickstoff beaufschlagt, um qualitativ beste Voraussetzungen für die nachgeschalteten Prozesse zu gewährleisten. Diese Anlage bietet die Möglichkeit Materialdurchsätze von 1,5-11,5 l pro Minute zu gewährleisten, und theoretisch bis zu 1,5 t ohne Gebindewechsel abzugeben. Das steigert die



Abb. 1: Neuartige hochmoderne Polyurethanverarbeitungsanlage

Seit dem Produktionsstart der Wetcast-Formen im Jahr 2006 bis zum heutigen Tage sind stetig Steigerungsraten im Umsatz zu verzeichnen. Im Geschäftsjahr 2012 ist die Nachfrage nochmals erheblich gestiegen, was Grundlage im Hause Wasa war, weitere Investitionen in modernste und leistungsfähigste Verarbeitungstechnologien zur Herstellung der Wetcast-Formen für die

Betonsteinindustrie zu tätigen. Damit ist es Wasa gelungen, nicht nur zu einem der Technologieführer im Weltmarkt für Unterlagsplatten aufzusteigen, sondern sich diese Position auch im Wetcast-Formenbau zu sichern.

Die neuartige Gießanlage für die Herstellung der PU-Formen wurde seitens

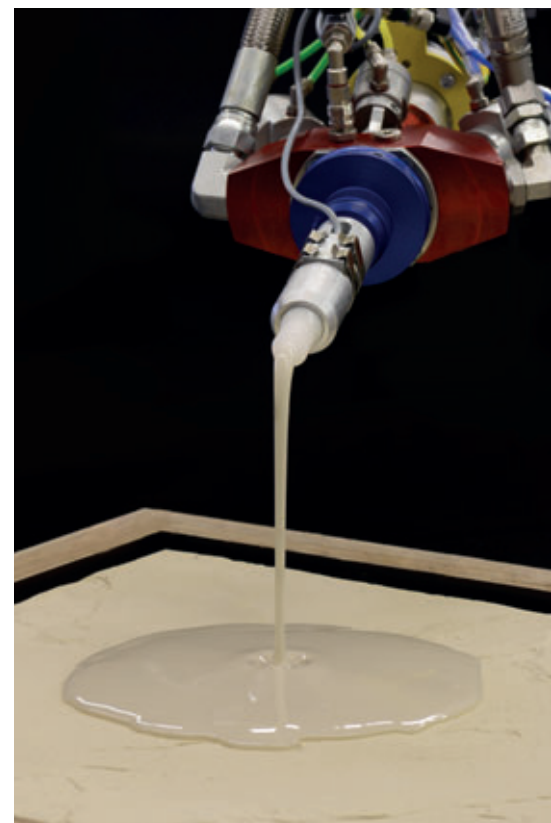


Abb. 2: Mischkopf einer volumenstromgeregelten PU Verarbeitungsanlage

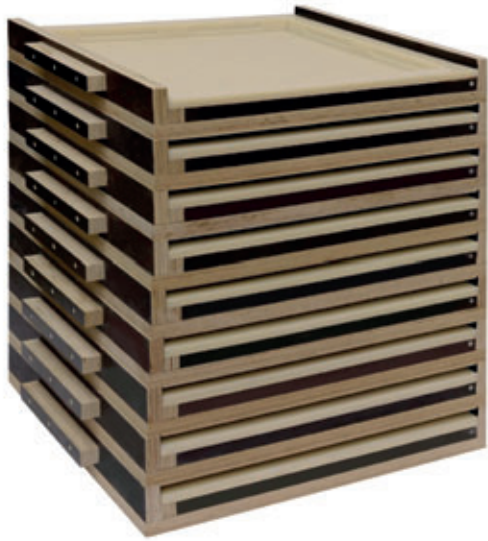


Abb. 3: Allseits bekannte Wetcast-Formen mit Holzstützrahmen als „kleines“ Stapelträgersystem



Abb. 4: Komplettes Stapelträgersystem in Symbiose mit bekannten und neu entwickelten Wasa-Produkten



Abb. 5: Fräsbearbeitung

Einsatzmöglichkeiten der Anlage erheblich und auch die Herstellung großvolumige Formen stellt keine Probleme dar. Von den IBCs wird das PU über spezielle Vakuums tanks gefahren, die eine optimale Ent-

lüftung des Materials ermöglichen um die Eigenschaften des Polyurethans noch zu steigern. Von dort fördern die volumestromgeregelten Pumpen die Polyurethane in den hochmodernen Mischkopf, um hier ein permanent gleiches Mischungsverhältnis zu gewährleisten und somit ein optimal gemischtes PU in die jeweiligen Gießformen einzuleiten.

Die aufwändige Verfahrenstechnik in der temperaturgeregelten Produktionshalle garantiert dem Hersteller und letztendlich dem Endanwender hervorragende verfahrenstechnische Eigenschaftsprofile der Wetcast-Formen bei den mitunter sehr harten späteren Anwendungen im Betonwerk.

Mithilfe dieser Anlage werden nicht nur Wetcast-Formen mit einfachen, mittlerweile allseits bekannten Steingeometrien (Travertin, Schiefer, Marmor etc.) abgegossen.

Vielmehr hat Wasa den klaren Trend zu multifunktionalen Formen erkannt und entsprechend reagiert: im Verbund mit speziell im Hause Wasa gefertigten neuen Stapelträgersystemen bietet sich für den Kunden eine einzigartige Komplettlösung aus Wetcast-Form und Trägersystem, das in sich eine geschlossene Einheit bildet.

Abb. 4 lässt gut die Kombination der im Hause Wasa hergestellten Produkte erkennen. Die Unterlagsplatte des Typs Wasa Woodplast®, eine mit PU ummantelten Holzplatte, wahlweise mit Weichholz-, Hartholz- oder Multiplexkern, ist mit Vollkunststoff-Füßen sowie einem Holzstützrahmen mit innenliegender 6-fach Polyurethanform zu einer Komplettseinheit verschmolzen. Der Kunde kann mit diesem umfassenden System sofort anfangen zu arbeiten.



Abb. 6: Bild Modellbauhalle von innen





Abb. 7: Anwendungsbeispiel: Pflanzkübel- Formen

Modellbau

Von der Konzeptentwicklung bis zum Modellbau nutzt Wasa modernste Mittel wie CAD/CAM Programme, CNC-Frästechnik und Maschinenteknik aus dem Holz-Modellbau. Dadurch kann Wasa von relativ einfachen Formen bis zu aufwendigen, mehrteiligen CNC-Modellen allen Möglichkeiten des Modellbaus realisieren. So kann Wasa den Ansprüchen der Kunden gerecht werden und für individuelle Wünsche entsprechende Lösungen anbieten.

Wasa stellt aber nicht nur Modelle und Gießharzformen her, sondern bietet auch an, Gießharzformabgüsse von kundeneigenen Modellen unter bestmöglichen verfahrenstechnischen Bedingungen in der hochmodernen Fertigung abzugießen.

Der Kunde hat die Möglichkeit seine vorbereiteten Modelle mit Gießrahmen bei Wasa anzuliefern, so dass Wasa hieraus Formen abgießen kann. Dieser Service ist eine gute Möglichkeit für all jene Kunden, die ihre Modelle und Abgussrahmen selber herstellen möchten, aufgrund des geringeren Volumens aber nicht in der Lage sind, hochwertigste Abgüsse selbst herzustellen. Der Abguss bei Wasa erfolgt gegen einen festen Kilopreis, so dass nicht nur qualitative, sondern durchaus auch preisliche Vorteile für den Anwender zu generieren sind. ■

WEITERE INFORMATIONEN



WASA GmbH & Co. KG
 Meininger Str. 9
 98617 Neubrunn, Deutschland
 T +49 36947 567-0
 F +49 36947 567-21
factory@wasa-technologies.com
www.wasa-technologies.com