



**PRODUKTIONSANLAGEN  
FÜR TECHNISCHE TEXTILIEN**

## ÜBER UNS

Ob zur Herstellung von Produkten im Beschichtungsverfahren, wie z.B. Planenstoffen – oder anderen verarbeiteten Textilprodukten – OLBRICH bietet hierzu eine breite Palette von Präzisionsfertigungsmodulen und -verfahren für Ihre Produktionsanlagen an. Dabei sind die technologische Beratung und Versuche in unserem Technikum von besonderer Bedeutung. Sie ermöglichen es uns, Maschinen zu liefern die Ihr gesamtes Produktionsanlagenkonzept optimiert – für beste Produktqualität und maximale Produktionseffizienz.

**Wir nennen das „intelligente Lösungen schaffen“.**

Beschichtungsmaschinen und Trockner sind der Schlüssel für erfolgreiche Produktionsprozesse. Kombinierte Beschichtungsmaschinen für direkte und indirekte Beschichtung, vertikale Beschichtungsmaschinen, Reverse-Roll Beschichtungsmaschinen und Beschichtungsmaschinen mit schnell wechselbaren Auftragsköpfen sind Standardmaschinen aus dem OLBRICH-Programm. OLBRICH bietet spezielle Trocknungstechnologien an: Vertikal- und Horizontaltrockner, Schwebedüsentrockner usw., alle mit dem Ziel, Ihnen die bestmögliche Lösung für Ihren Produktionsprozess anzubieten.

Aber noch mehr wird von uns angeboten: Abwickler und Aufwickler, Warenbahnzug und -steuerungseinheiten, Warenspeicher, Oberflächenveredelung wie Prägen und Glätten sowie Laminieranlagen bilden eine funktionale Beschichtungsanlage.

*OLBRICH Hauptsitz Bocholt, Deutschland.*

*Gegründet 1949.*



# Intelligente Anlagenkonzepte für maximale Leistung.

VERFAHRENSTECHNIK    TECHNIKUM    F&E

KONSTRUKTION    PROJEKTLEITUNG    FERTIGUNG

SCHLÜSSELFERTIGER    INSTALLATIONSSERVICE

PROZESS    ENGINEERING    TECHNIKUM    F&E

KONSTRUKTION    PROJEKTLEITUNG    FERTIGUNG

SCHLÜSSELFERTIGER    INSTALLATIONSSERVICE

PROZESS    ENGINEERING    TECHNIKUM    F&E

KONSTRUKTION    PROJEKTLEITUNG    FERTIGUNG

SCHLÜSSELFERTIGER    INSTALLATIONSSERVICE

VERFAHRENSTECHNIK    SERVICE    TECHNIKUM

F&E    KONSTRUKTION    PROJEKTLEITUNG    FER-

TIGUNG    SCHLÜSSELFERTIGER    INSTALLATI-

ONSSERVICE    TECHNIKUM    F&E    KONSTRUKTION

PROJEKTLEITUNG    PROZESSTECHNIK    FERTIGUNG

SCHLÜSSELFERTIGER    INSTALLATIONSSERVICE

PROZESS    VERFAHRENSTECHNIK    TECHNIKUM



## PRODUKTE UNSERER KUNDEN:

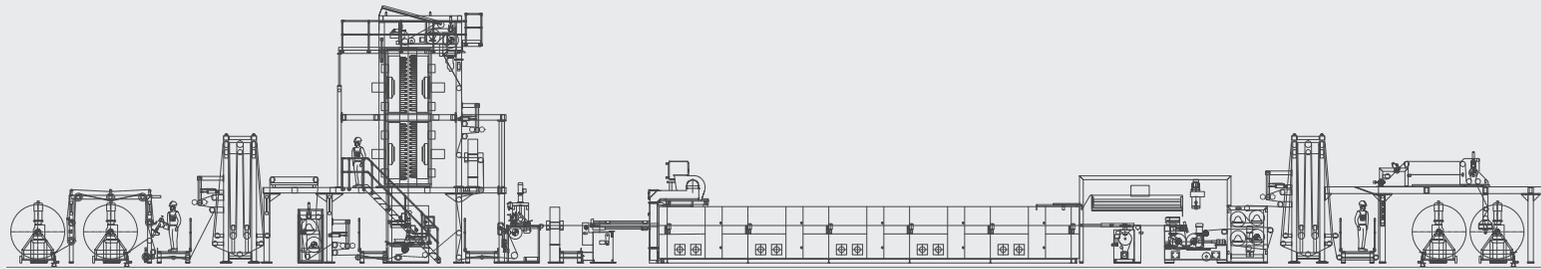
- PVC-Abdeckplanen/Side Curtains für LKWs
- Dachbahnen, Pool- oder Beckenauskleidungen
- Textiles Bauen, Zelte und Markisen
- Billboards
- Boote/Aufblasbare Artikel
- Funktionstextilien und Schutzbekleidung
- Industrietore
- Textildruck
- PVC/PU/PTFE – Architektur und Baumaterial
- Drucktücher
- Kunstleder
- Schuhindustrie
- Transport- und Förderbänder/Antriebsriemen für:
  - Logistik- und Flughafenfördersysteme
  - Lebensmittelindustrie
  - Automobil- und Stahlverarbeitung
- Andere Arten von beschichteten Geweben/Spezialanwendungen



## BESCHICHTUNGSANLAGE FÜR PVC/PU-PRODUKTE – VERTIKAL UND HORIZONTAL

Arbeitsbreite: 1.800 - 3.400 mm (max. 5.400 mm)

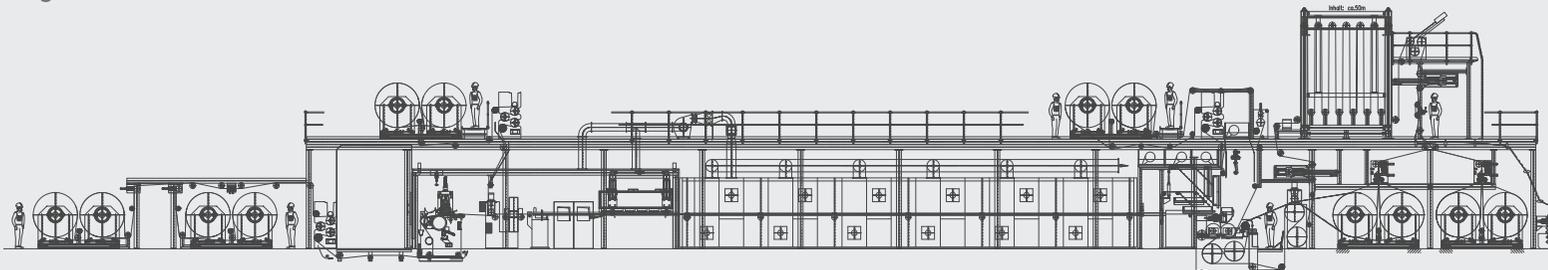
Heute sind die modernen Anlagen zur Beschichtung hochwertiger Planenstoffe als 2-stufige Anlagen konzipiert. Diese Anlagen sind für die Herstellung aller gängigen Planenstoffvarianten geeignet. Bei der Produktion von dickeren Produkten wird die beschichtete Materialbahn ein weiteres Mal durch die Anlage geführt, oder alternativ kann die Anlage um eine dritte Beschichtungsstufe erweitert werden.



## BESCHICHTUNGSANLAGE FÜR PVC/PU-PRODUKTE – HORIZONTAL

Arbeitsbreite: 1.800 - 3.400 mm (max. 5.400 mm)

Die dargestellte horizontale Beschichtungsanlage ist insbesondere auch für die Beschichtung von lösungsmittelhaltigen Massen (PU) und pulverförmigen Massen (TPU) geeignet. Für die Herstellung von dickeren Produkten können vorbeschichtete Materialbahnen laminiert werden, hierzu sind die nötigen Abwickleinheiten vor und auch hinter dem Trockner angeordnet.



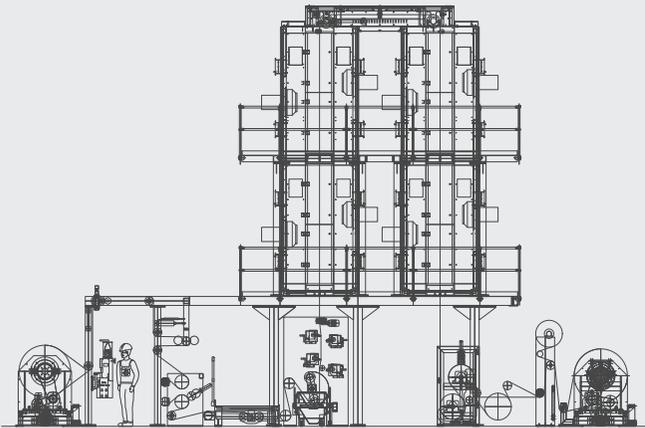
# Transport- und Förderbänder



## VERTIKALE BESCHICHTUNGSANLAGE FÜR PVC/PU-PRODUKTE

Arbeitsbreite: 1.800 mm - 4.200 mm

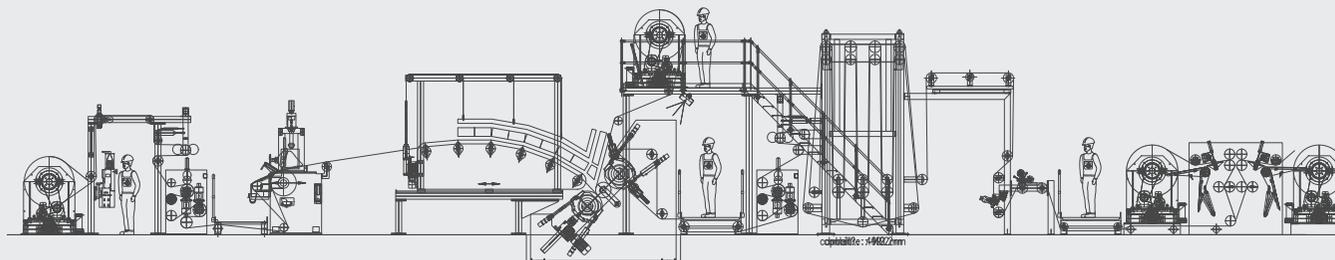
Die vertikalen Beschichtungsanlagen von OLBRICH sind speziell für die Imprägnierung von Materialbahnen, aber auch für die einseitige und/oder beidseitige Beschichtung von Materialbahnen ausgelegt. Wässrige Massen, PVC-Massen oder auch lösungsmittelhaltige Massen können angewendet werden. Die vertikale Trocknungseinheit ist platzsparend und kompakt gebaut; ein hocheffizienter Konvektionstrockner mit Heißluft, ein Infrarot-Trockner oder auch eine Kombination aus beidem (Heißluft und Infrarot) kann hier installiert werden.



## BESCHICHTUNGS- UND LAMINIERANLAGE FÜR PVC/TPU-PRODUKTE

Arbeitsbreite: 1.800 mm - 4.200 mm

Kombinierte Anlagen wie diese Beschichtungs-, Laminier- und Prägeanlage sind speziell für den Produktbereich PVC/TPU-Förderbänder konzipiert. In dieser Anlage können die Förderbänder in einem Durchlauf beschichtet, geprägt und auch laminiert werden. Brems- und Zugstationen vor und hinter dem Beschichtungsprozess dienen dazu, die Materialspannung auf max. 10.000 N anzuheben bzw. abzusenken, um ein Optimum an Produktqualität zu ermöglichen.



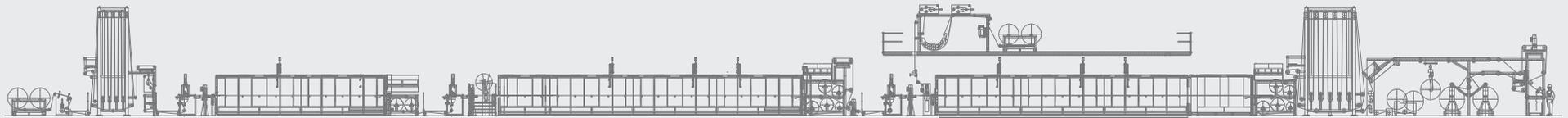


## BESCHICHTUNGSANLAGE FÜR PVC/PU-PRODUKTE

Anlagenkonzept: 3-Kopf horizontal

Arbeitsbreite: 1.800 - 2.400 mm

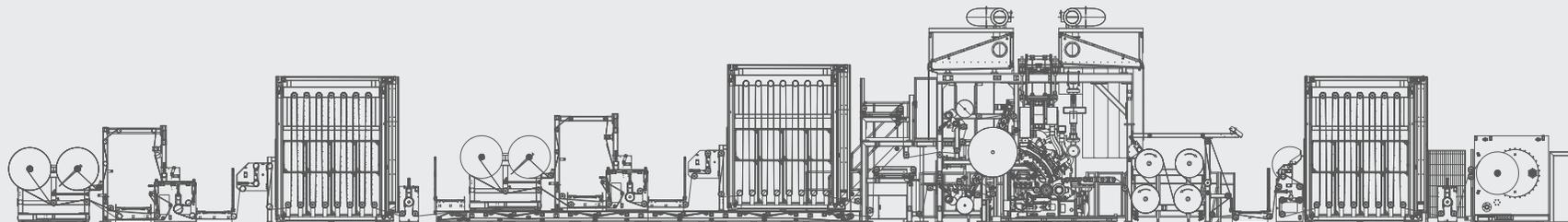
Die Herstellung von Kunstleder erfolgt nach dem Transfer-Beschichtungsverfahren. Mit der ersten Beschichtungsmaschine wird der Top Coat auf ein silikonbeschichtetes Papier aufgebracht, das in einem Trockner vorgeliegt und anschließend in einer Kühlstation abgekühlt wird. Die zweite Beschichtungsmaschine bringt die Schaumbeschichtung auf. Es folgt ein weiteres Vorgelieren und Abkühlen. Mit Hilfe der dritten Beschichtungsmaschine wird der Kleberstrich aus treibmittelhaltiger oder kompakter PVC-Paste aufgetragen. In der Laminiereinheit wird dann in die nasse Paste das Substrat zulaminiert, danach wird geliert, geschäumt und gekühlt. Anschließend wird das Papier vom Produkt getrennt und Papier und Kunstleder werden gewickelt.



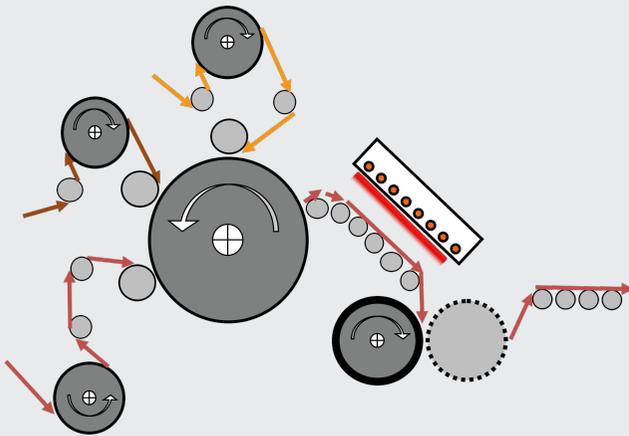
## LAMINIER- UND PRÄGEANLAGE FÜR PVC/PU-PRODUKTE

Arbeitsbreite: 1.100 - 2.400 mm

Eine kombinierte Laminier- und Prägeanlage eignet sich zur Herstellung von Produkten aus PVC/TPO oder auch PU/TPU. Die Materialbahnen mit unterschiedlichen Materialdicken können zu jedem Produkt laminiert (gedoppelt) werden. Darüber hinaus können PVC- oder TPU-Produkte beispielsweise mit einem PE- oder PP-Rückseitenschäum versehen werden. Neben den oben genannten beschichteten Produkten können Kalenderfolien natürlich auch miteinander heißlaminiert werden, um mehrschichtige Produkte herzustellen.



### MEHRZWECK-LAMINIER- UND PRÄGEANLAGE



Die Materialbahnen werden unabhängig voneinander über Zugsteuerungseinheiten den Vorheizwalzen zugeführt, bevor diese dann anschließend auf dem zentralen Laminierzylinder unter Druck und Temperatur miteinander verbunden und auch anschließend geprägt oder geglättet werden können.

- Präzise Vorwärmung für jede Schicht
- Optimierte Umschlingungswinkel
- Verschiedene Kühl- und Heizmethoden
- Flexible Antriebs- und Steuerungskonzepte
- Schneller Wechsel der Prägewalzen

