



**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ**

О ПРЕДПРИЯТИИ

Почти 70 лет опыта работы и сотни проектов по установке оборудования для производства напольных покрытий по всему миру позволяют OLBRICH оставаться лучшим предприятием глобальной индустрии изготовления напольных покрытий.

Создание первой в мире линии нанесения для изготовления гетерогенных ПВХ-покрытий шириной 4 м и 5 м, внедрение последовательного поточного (in-line) производства, начиная от основы-подложки и заканчивая упакованным, готовым к продаже рулоном, или технология тиснения в регистр для модульных напольных покрытий LVT или CV – это лишь некоторые наши достижения в производстве оборудования для промышленности напольных покрытий.

Наши специалисты проектируют и реализуют индивидуальное решение вашего оборудования для каждого этапа технологического процесса – начиная от производства самого изделия, улучшения его поверхностных свойств, и заканчивая конфекционированием готовых к продаже рулонов или плитки.

Мы разрабатываем новые концепции и проверяем технологические решения в нашем опытно-экспериментальном техническом центре.

**Именно это мы называем
“create intelligent solutions”.**



Главный офис OLBRICH (Бохольт, Германия). Год основания –1949

Высокопроизводительные производственные линии и отдельные компоненты для изготовления напольных покрытий.

РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ ТЕХНИЧЕСКИЙ

ЦЕНТР R&D ДИЗАЙН УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТАМИ

ПРОИЗВОДСТВО УСТАНОВКА «ПОД КЛЮЧ»

СЕРВИС РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ

ИНЖЕНЕРНЫЕ РАБОТЫ ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

R&D ДИЗАЙН УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТАМИ

ПРОИЗВОДСТВО УСТАНОВКА «ПОД КЛЮЧ»

СЕРВИС РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР R&D ДИЗАЙН УПРАВЛЕНИЕ

ПРОЕКТАМИ ПРОИЗВОДСТВО «ПОД КЛЮЧ»

УСТАНОВКА ИНЖЕНЕРНЫЕ РАБОТЫ СЕРВИС

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР R&D ДИЗАЙН УПРАВЛЕНИЕ

ПРОЕКТАМИ ПРОИЗВОДСТВО «ПОД КЛЮЧ»

УСТАНОВКА ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР R&D ДИЗАЙН

УПРАВЛЕНИЕ ПРОЕКТАМИ РАЗРАБОТКА

ТЕХНОЛОГИИ ПРОИЗВОДСТВО «ПОД КЛЮЧ»

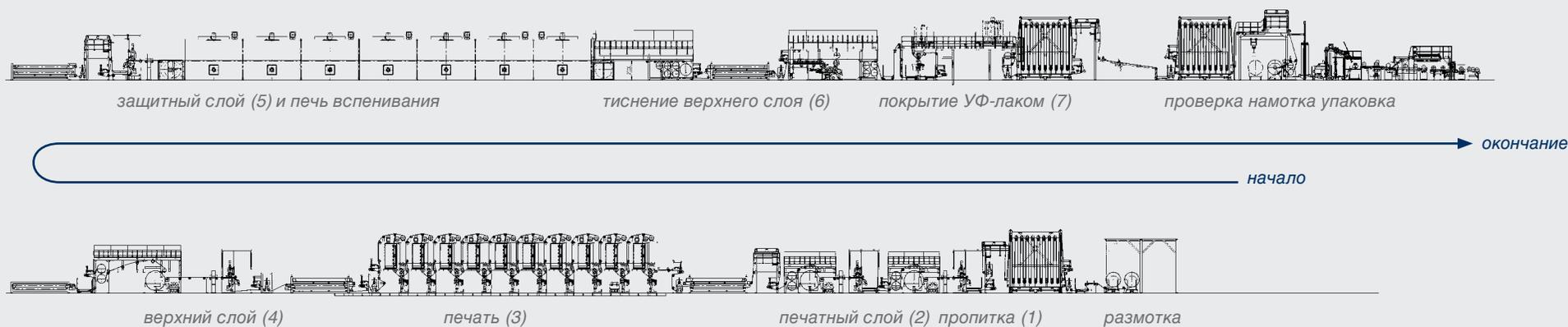


НАПОЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ - ИЗДЕЛИЯ НАШИХ КЛИЕНТОВ:

- Гетерогенные виниловые напольные покрытия
- Гомогенные виниловые напольные покрытия
- Эластичные виниловые напольные покрытия (CV)
- Напольные покрытия с противоскользящими свойствами
- Шумопоглощающие напольные покрытия
- Ковровая плитка
- Спортивные напольные покрытия
- Дизайнерские модульные напольные покрытия (LVT)
- Напольные покрытия без ПВХ
- Виниловая композитная плитка (VCT)
- Жесткий виниловый настил (SPC)
- Линолеум
- Резиновые напольные покрытия

ЭЛАСТИЧНЫЕ ВИНИЛОВЫЕ НАПОЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ I CV

Современные эластичные виниловые напольные покрытия изготавливаются на комплексном оборудовании поточного (in-line) типа и имеют стандартную ширину 2 м, 4 м и 5 м. Изготовление напольного покрытия происходит всего за один проход через линию. Фирма OLBRICH может предложить все необходимое оборудование и разработать решение «под ключ». Типовая концепция поточной (in-line) производственной линии для изготовления виниловых эластичных напольных покрытий показана далее:



Печатные установки



Печь вспенивания



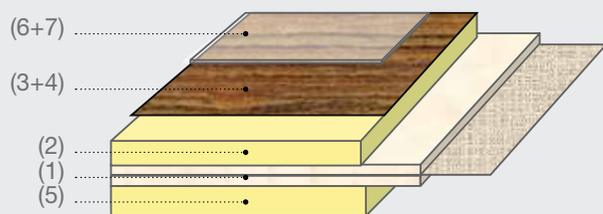
Если вы хотите эффективно производить гибкие напольные покрытия, то сегодня фирма OLBRICH – ваш компетентный партнер по всем этапам технологического процесса: начиная от производства самого изделия, улучшения его поверхностных свойств, и заканчивая конфекционированием готовых к продаже рулонов.

Некоторые из решающих преимуществ, которые мы можем вам предложить:

- Быстрая перестановка промазных головок, обеспечивающая высокую точность повторяемости и система архивирования и управления рецептурами
- Печатная машина с макс. 12-ю печатными головками для быстрой смены дизайна
- Быстрая замена инструментов тиснения за счет системы револьверного тиснения с количеством тиснильных валов от 2 до 6 в одной машине
- Лакировальные узлы с двойными головками для замены лака «на ходу»
- Высокопроизводительные установки рулонирования и упаковки для скорости до 2-х рул/ мин или 4 рул/ мин при производстве 2 x 2 м

Установив сотни машин по всему миру, фирма OLBRICH обеспечивает прочную основу для разработки индивидуальной конструкции оборудования, соответствующей конкретным пожеланиям наших клиентов.

Именно это мы называем “inspiring engineering – convincing technology”.



Структура винилового покрытия CV

Участок размотки



Установка рулонирования и упаковки

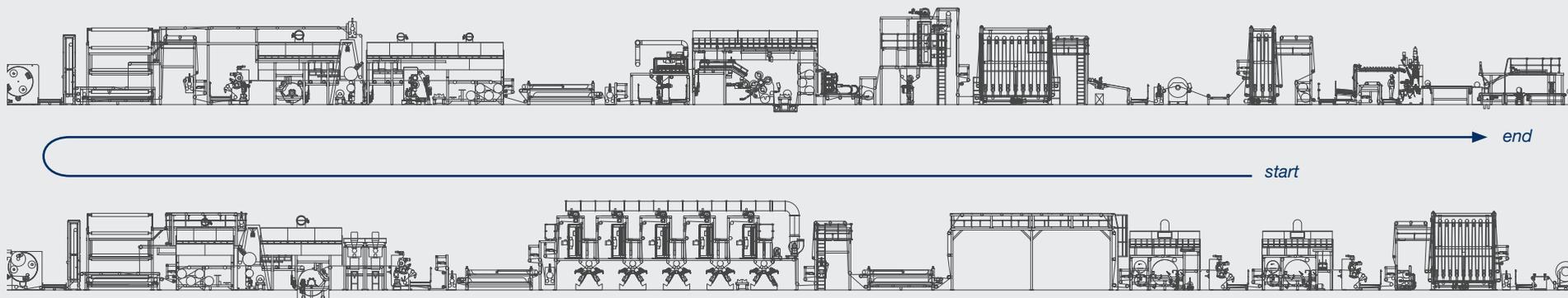


Приводы & система управления



ГЕТЕРОГЕННЫЕ ВИНИЛОВЫЕ НАПОЛЬНЫЕ ПОКРЫТИЯ

На современном рынке многослойные напольные покрытия представлены во множестве вариантов. Основой большинства из них являются общеизвестные материалы, и новым является лишь их сочетание. Возникает необходимость в комбинировании различных технологических процессов, и именно здесь большой опыт работы OLBRICH играет важную роль: мы разрабатываем концепцию оборудования с учетом индивидуальных потребностей клиента, основываясь на хорошо зарекомендовавших себя машинах и технологии фирмы OLBRICH.



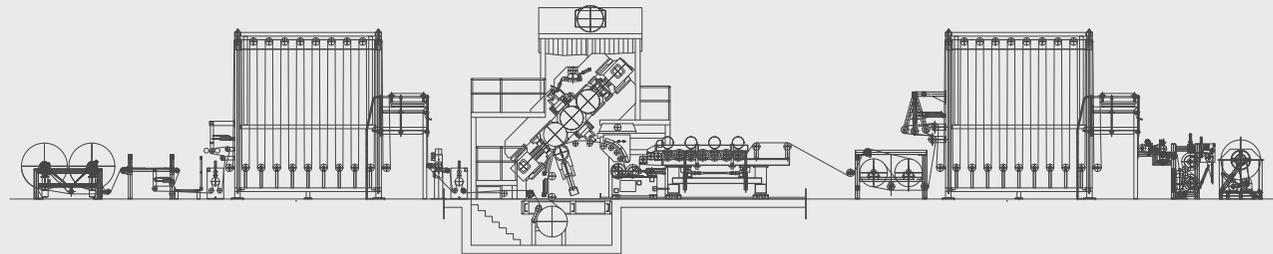
Примечание: пример поточной (in-line) производственной установки для изготовления гетерогенного напольного винилового покрытия. Печатная машина с 10-ю печатными головками для быстрой смены дизайна «на ходу», поточные (in-line) промазные машины и установки ламинирования для различных слоев. Компактный каландрированный лист-основа может ламинироваться также как и внешний противоизносный слой. В комплект также входит поточное (in-line) тиснение верхнего слоя и лакирование УФ-покрытием, имеющим высокие эксплуатационные характеристики. Для максимальной эффективности предусмотрена рабочая ширина 2 м или 4 м. Высокопроизводительные производственные установки создают преимущества для наших клиентов.

Именно это мы называем “create intelligent solutions”.



УСТАНОВКИ С ПЛАВИЛЬНЫМ КАЛАНДРОВЫМ ВАЛОМ

Фирма OLBRICH располагает большим опытом в машиностроении и знанием передовых технологий. Каландровые установки применяются для производства как крупнозернистых, толстослойных материалов основы напольных покрытий, так и тончайших, прозрачных оптических пленок. Подогретым эластичным пленкам требуется особая обработка между последним каландровым валом и приводной станцией охлаждающих валов, и здесь фирма OLBRICH пользуется преимуществом своего обширного опыта в области технологий обработки тонких пленок: успеху конечного продукта способствует особое прокаливание пленок под действием специально предусмотренных температур охлаждения, а также отдельный приводной механизм.



Примечание: классическая установка с плавильным каландровым валом, 3 вала, ширина готового продукта 4 м. Данная линия предназначена, например, для изготовления пленок без подложки (прозрачные пленки, защитные слои) и пленок с подложкой из включенного стекловолоконного материала для повышения прочности. Линия может использоваться для производства регенированной пленки из переработанных постиндустриальных отходов, например, для защитных слоев. Изображенная на схеме концепция также может быть использована для ламинирования пленок с пленками (дублировочные изделия или полуфабрикаты) или пленок с другими основами (для повышения прочности).

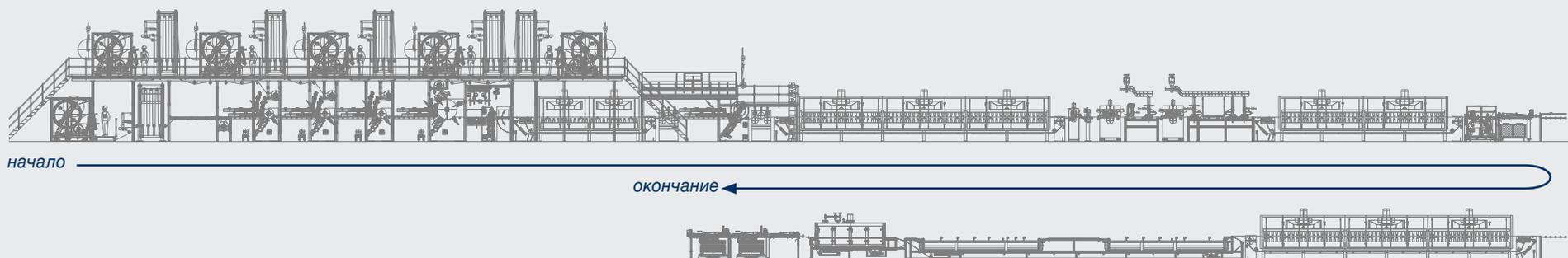
УСТАНОВКИ ЛАМИНИРОВАНИЯ И ТИСНЕНИЯ ДЛЯ НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ LVT

Установки ламинирования фирмы OLBRICH хорошо известны возможностью производства высокотехнологичной продукции, такой как декоративные пленки и современные модульные напольные покрытия LVT или многослойные напольные покрытия. Максимальная эффективность обеспечивается идеальными условиями обработки полотна каждого слоя пленки. Температурный режим, уровень натяжения и, например, давление в зоне между валами регулируются в соответствии с конкретными требованиями к каждой отдельной пленке. Все данные загружаются в библиотеку рецептов системы управления или в систему Scada (система контроля производственных и технологических процессов), обеспечивая высокую точность повторяемости всех технологических параметров.

Уровень автоматизации адаптируется к требованиям заказчика – начинаем мы с простой установки ручной подачи или с полностью автоматизированного револьверного устройства размотки декоративных пленок, с автоматической подачей рулона и даже склеиванием по регистровым меткам. Вы можете обратиться к нашим экспертам, если вас интересует тиснение всей поверхности или тиснение в регистр.



Технологии, предлагаемые фирмой OLBRICH для изготовления модульных напольных покрытий LVT, включают ламинирование, нанесение покрытий, печать, тиснение, нанесение УФ-покрытия, прокаливание, рулонирование, а также разрезание и укладка. Продукция, изготовленная на нашем оборудовании, включает стандартные запечатанные модульные покрытия LVT, модульные напольные покрытия LVT с замковым (click) соединением, ПВХ-покрытия и изделия без содержания ПВХ, а также гибридные напольные покрытия, которые ламинируются связующим веществом, таким как термоплавкий клей. К нашим экспертам вы можете обратиться по всем вопросам - начиная от отдельных установок и до технологических концепций «под ключ».

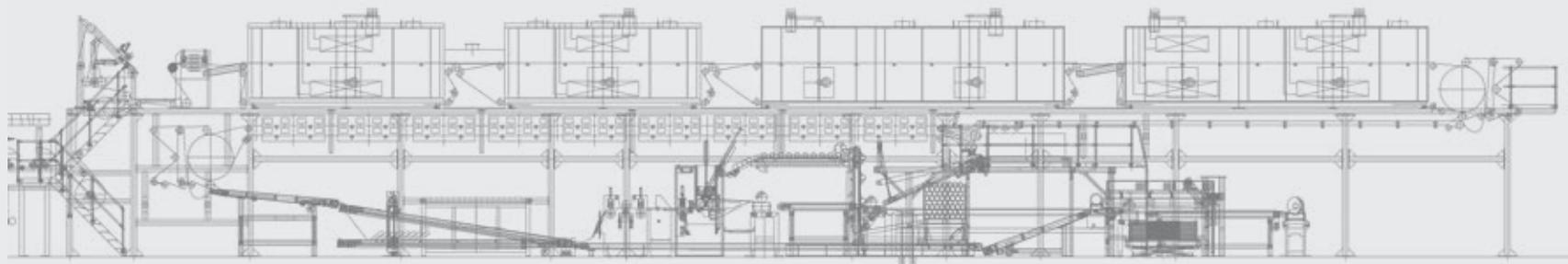


Пример: установка для 5-слойного ламинирования, предполагающая отдельные этапы ламинирования для защитного покрытия, а также центральный раскатной цилиндр для декоративного и износостойкого слоя:

- оптимальный контроль натяжения полотна и
- температуры каждого отдельного слоя.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЛИНИИ ДЛЯ ГОМОГЕННЫХ НАПОЛЬНЫХ ПВХ-ПОКРЫТИЙ

Наше оборудование для заключительной обработки гомогенных напольных покрытий гарантирует высокий уровень качества продукции: каландры тиснения/разглаживания обеспечивают надлежащую обработку поверхности, а высокоэффективное УФ-покрытие создает требуемую износостойкость. В процессе прокаливания при особом температурном режиме происходит обработка гомогенного ПВХ-продукта для мягкого снятия внутреннего натяжения, возникающего во время предыдущих этапов изготовления материала. После этого конечный продукт сматывают в рулоны, упаковывают, маркируют или нарезают на пластины или плитки.

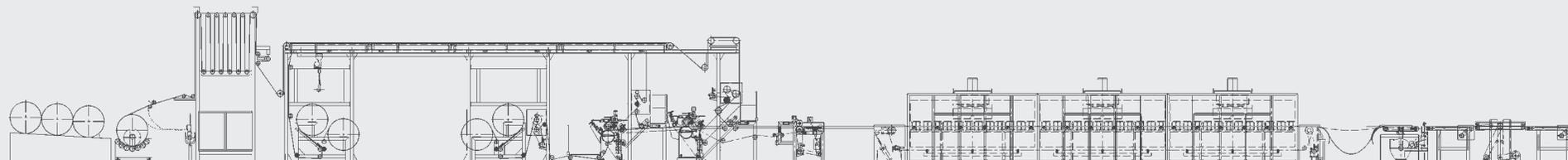


УСТАНОВКИ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ПОКРЫТИЙ И ЛАМИНИРОВАНИЯ I ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОСНОВЫ КОВРОВОГО ПОКРЫТИЯ

Установки фирмы OLBRICH для нанесения покрытий и ламинирования, и изготовления основы коврового покрытия положительно зарекомендовали себя во многих странах и обеспечивают, тем самым, надежную основу и преимущество нашим заказчикам. Индустрия коммерческих ковровых покрытий предлагает не только классический вариант с битумной подложкой, но все более часто и различные полимерные основы.

Сопутствующие этому задачи включают требование полимеросвязанности, а также возрастающую необходимость в переработке отходов производства, что приводит к увеличению в наполнителе содержания составов для покрытий. Заказчики могут воспользоваться обширным опытом фирмы OLBRICH в области оборудования для нанесения покрытий и ламинирования в различных сферах применения.

Вы можете обратиться к нашим экспертам независимо от того, предполагает ли концепция нового изделия использование битума, аморфного полипропилена (APP) и других термоплавких клеев, или термопластичного полиолефина (ТРО), термопластичного полиуретана (ТПУ), ПВХ и полимеров без содержания ПВХ.



Пример: типичная установка для нанесения покрытия и ламинирования:

Нанесение покрытия на нетканую основу, ламинирование стекловолокном для придания прочности, второй слой покрытия и последующее ламинирование коврового полотна.

