

# bindereport

Fachmagazin für Buchbinderei und Druckverarbeitung

[www.bindereport.de](http://www.bindereport.de)



## Klebebinden – Klasse statt Masse

### MESSE-VORSCHAU

Akquiriert:  
Print-Finishing auf der  
Ipex 2014

### INTERVIEW

Ambitioniert:  
Christian Gaidies,  
Manager bei Beltz





# Produkte mit unbeschränkter Haftung

Höher können Ansprüche nicht sein, dennoch sie werden erfüllt – zumal Klebstoffe auf individuelle Anforderungen und „on demand“-Produktionsbedingungen entwickelt werden. Daher stellt „bindereport“ Dispersions- und Schmelz-Klebstoffe (ab Seite 24), die Chancen rund um Polyurethan (ab Seite 26) sowie eine echte Innovation (ab Seite 30) in den Fokus.



Herausforderung Klebebindung: Auch das Aufschlagverhalten einer Broschur spielt eine große Rolle.

FOTO: KLEIBERIT

## Kleiberit verbucht hohe PUR-Kompetenz

Seit der Gründung im Jahr 1948 hat sich Klebchemie M. G. Becker (Kleiberit) zu einem der führenden Klebstoff-Hersteller insbesondere bei reaktiven PUR-Klebstoff-Systemen entwickelt und ist als internationaler Partner von Industrie, Handwerk und Handel in wichtigen Märkten tätig. Die Klebevorgänge bei der Buchherstellung sind außerordentlich komplex und laufen oft mit sehr hohen Geschwindigkeiten ab. Damit ist für einen hochwertigen Buchbinde-Klebstoff nicht nur die (End-) Performance von Bedeutung, sondern es müssen auch die Verarbeitungseigenschaften optimal auf die Parameter der Klebebinde-Anlagen abgestimmt sein.

Demnach vertraut das Expertenteam der Firma nicht nur auf interne Tests und Labor-Untersuchungen: Probeläufe auf industriellen Anlagen namhafter Maschinenhersteller sind fester Bestandteil der Produktentwicklung bei Kleiberit. Damit können dem (End-) Kunden zahllose Versuche und somit hohe Kosten beim Umstieg auf neue Klebstofftypen erspart werden. Die engen Kontakte mit den Maschinenherstellern ermöglichen außerdem eine detaillierte und praxisnahe Schulung des Vertriebsteams von Kleiberit.

Schon vor über zwei Jahren hat Kleiberit mit den „e-Melt“-Produkten eine Produktlinie auf den Markt gebracht, die

besonders durch die sehr niedrigen Verarbeitungstemperaturen besticht. Somit können diese Produkte bereits bei Temperaturen ab circa 80 °C verarbeitet werden. Dies bedeutet zum einen eine beachtliche Reduktion der Energiekosten für das Beheizen der Schmelz-Klebstoff-Auftragsanlagen von bis zu 30 Prozent, zum anderen werden dadurch die entstehenden Emissionen drastisch reduziert, was letztlich auch dem Schutz der Mitarbeiter an den Maschinen dient. Weiterer Vorteil ist die Tatsache, dass für das Abkühlen der Klebung deutlich kürzere Kühlstrecken in das Anlagenkonzept eingeplant werden können und der Schneidvorgang sehr schnell nach dem Klebebinden erfolgen kann. Diese Vorteile in Kombination mit den hochwertigen Eigenschaften wie der Temperaturbeständigkeit von -40 bis über 100 °C machen die Polyurethan-Schmelz-Klebstoffe der „e-Melt“-Produktlinie laut Kleiberit zu einzigartigen Produkten auf dem Markt.

Aktuelle Trends wie hochwertige Glanzdrucke oder die populären Fotobücher stellen besondere Anforderungen an den verwendeten Klebstoff. Als neuestes Produkt für derartige Anwendungen wurde vor kurzem Kleiberit e-Melt 712.7 erfolgreich in den Markt eingeführt. Dieser Klebstoff ist speziell auf Hochglanz-Papiere abgestimmt und bietet gleichzeitig die von „e-Melt“-Klebstoffen bekannten Vorteile. Kleiberit hat natürlich auch hochwertige konventionelle Produkte auf EVA-Basis, Haft-Schmelz-Klebstoffe sowie Dispersionen im Portfolio und wird in Zukunft weitere Innovationen anbieten.



# „Best for PUR“ bewährt sich

Bereits im dritten Jahr profitiert Axel Voigt vom Dresdner Unternehmen Bindwerk von den positiven Effekten der Konservierungshaube für PUR-Klebstoff

Mithilfe des so genannten „Best for PUR“-Systems, das Martin Spließ, Berater für industrielle Buchbinder-Anwendungen, entwickelt hat, erfolgt das Konservieren von Polyurethan-Klebstoff. Hierbei handelt es sich um eine Spezialhaube, dank derer der PUR-Leim stets verarbeitungsfähig bleibt. Jeweils nach Produktionsschluss und beim Klebstoffwechsel wird der Leimwagen aus dem Klebebinder gezogen und unter die Konservierungshaube gestellt. Aufgrund dieses Systems können die Polyurethane nicht aushärten, der Klebstoff ist in der erforderlichen Konsistenz verfügbar.

Angaben des Technologie-Beraters Martin Spließ zufolge, bietet das „Best for PUR“-System mehrere Vorteile: Anwender von PUR-Klebebinder gewinnen zusätzliche Produktionszeit, sparen bei der Entsorgung von nicht gebrauchsfähigem Klebstoff, sie haben einen geringeren Reinigungsaufwand und benötigen weniger chemische Reinigungsmittel, weil sich die Antihalt-Beschichtung des Leimbeckens verlängert. „Best for PUR“ bewährt sich: Indessen wurden weltweit mehr als 20 dieser Systeme in Druckereien und Buchbindereien installiert.

Einer der Anwender in Deutschland ist die Industriebuchbinderei und Kalenderfabrik Bindwerk GmbH & Co. KG (Dresden). Geschäftsführer Axel Voigt beschäftigt 35 Mitarbeiter überwiegend im Zweischichtbetrieb, produziert werden viele kleine, vorrangig drei- und vierstellige Auflagen in einem Spektrum zwischen 100 und 500 000 Exemplaren. Ungefähr 40 Prozent des Portfolios entfallen auf die Klebebindung, und neben Hotmelt-Klebstoff wird zu 60 Prozent PUR verarbeitet. Bindwerk produziert Softcover in diversen Varianten – von der Broschur mit freiem Rücken und der Schweizer Broschur bis zur Broschur mit bündigen oder überstehenden, mehrseitigen Umschlagklappen. Nachdem das „Best for PUR“-System Anfang 2012 von Martin Spließ aufgestellt wurde, dürfte sich die Konservierungshaube am Klebebinder Kolbus KM 473 in diesem Jahr

amortisiert haben, rechnet Axel Voigt. Innerhalb dieses Zeitraums hat sich die Investition für ihn positiv ausgezahlt. „Täglich sparen wir 25 Euro Klebstoff-Einsatz sowie 30 Euro Personal-Arbeitskosten.“ Ebenfalls liegt der Reinigungsaufwand niedriger: „Eine Reinigung des Leimbeckens ist nur noch alle fünf bis acht Tage nötig.“ Dennoch könnte sich der Bindwerk-Geschäftsführer eine optimierte Energieersparnis für das „Best for PUR“-System vorstellen. „Normalerweise wird die Trockenhaube an die zentrale Luftversorgung angeschlossen, sodass auch in der Nacht die Kompressoren laufen. Besonders in einschichtig und teils zweischichtig arbeitenden Unternehmen ist eine dezentrale Luftversorgung wohl eher empfehlenswert.“ Dadurch könnte das hohe Energiespar-Potenzial noch besser zur Geltung kommen.

FRANK BAIER

Informationen: [www.bindwerk.de](http://www.bindwerk.de) |  
[www.best-for-pur.de](http://www.best-for-pur.de) |  
[www.buchklebstoffe.de](http://www.buchklebstoffe.de)



Bindwerk-Geschäftsführer Axel Voigt: Innerhalb von drei Jahren hat sich die Konservierungshaube amortisiert.

FOTO: FRANK BAIER