



Flock – edel und funktionell

Das Beflocken von Oberflächen kann mehr, als nur dekorativ sein. Von Soft-Touch über abriebfest bis zu geräuschminimierend oder feuchtigkeitsausgleichend reichen die funktionellen Eigenschaften.

Wer an Beflockung denkt, hat meist ein Trikot oder ein T-Shirt mit einem anmutigen Design oder eine samtweich ausgekleidete Schmuckverpackung vor Augen. Doch Flock übernimmt schon lange nicht mehr nur dekorative, sondern auch eine Vielzahl von funktionellen Aufgaben. So sorgt er dezent im Hintergrund für verbesserte Gleiteigenschaften an Führungsprofilen für Autoscheiben oder Möbeln, ist geräuschdämmend, toleranzausgleichend und abriebfest. Die Porzellanindustrie setzt auf die temperaturisolierenden, dekorativen und geräuschminimierenden Eigenschaften einer beflockten Oberfläche. Die Beflockung wird je nach Anwendung haptisch weich oder hart ausgeführt, verhindert Kratzer und gleicht Toleranzen aus. Auf glatten Oberflächen

überzeugt sie durch hervorragende Gleiteigenschaften. Aufgrund der Einzelfasern enthält die Veredelung viel Luft und verhindert so, zum Beispiel beim Tragen von Orthesen, das Schwitzen. In eine beflockte Oberfläche können selbst feinst strukturierte Logos oder Schriftzüge mittels Laser eingebracht werden. Weiterhin kann die Flockoberfläche von Bauteilen bedruckt oder geprägt, sowie überflockt, das heißt eine weitere Flocksicht aufgebracht werden. Durch die Möglichkeit den Klebstoff partiell und exakt begrenzt zum Beispiel mittels Siebdruck auf die Oberfläche zu bringen, ist diese Oberflächenveredelung für zahllose Dessins geeignet. In der Zahnmedizin werden zum Aufbringen von Primern oder Versiegelungen auf die

Zähne beflockte Kleinststuffer verwendet, um definierte Flüssigkeitsmengen aufzutragen. Für die Kosmetikindustrie werden verschiedenste Pads, Tupfer und Applikatoren beflockt, damit eine gleichmäßige Übertragung gewährleistet wird.

Die Verfahrensschritte und ihre Abfolge sind, unabhängig vom zu beflockenden Material: Vorbehandlung – Klebstoffauftrag – Beflockung – Trocknung – Reinigung. Zunächst wird die Substratoberfläche mit Hilfe von physikalisch-chemischen Verfahren zur Aktivierung, mechanisch oder durch Primerapplikation für den Klebstoffauftrag vorbereitet. Je nach Geometrie des zu beschichtenden Werkstücks werden die Flockfasern, aus Polyamid, Polyester oder Viskose, rein elektrostatisch oder elektrostatisch-pneumatisch in die Kleb-



Orthese zur Korrektur von Finger- oder Zehenfehlstellungen

Bilder: Maag Flockmaschinen GmbH

stoffschicht aufgebracht. Nach der Trocknung des Klebstoffs werden die nicht im Klebstoffbett verankerten Flockfasern abgereinigt. Sehen und fühlen können Interessenten die Flocktechnologie auf der O&S.

Simone M. Fischer

Kontakt

Maag Flockmaschinen GmbH
www.maag-flock.com
Halle 3 – Stand A 54.9



Generationen voraus in der Metallchemie.

- * Chemie für die Verfahren "Brünieren & Phosphatieren"
- * Schwarzfärben von Edelstahl, Messing, Kupfer, Zinkdruckguss
- * Behälter- und Anlagenbau

Sie suchen einen engagierten, leistungsstarken Partner im Bereich Brünieren und Phosphatieren? Mit DEWE Brünofix als europaweit einzigem Hersteller von Prozesschemie und Anlagen haben Sie ihn gefunden! Fordern Sie uns. Brünofix möchte auch Sie überzeugen. Von Profis. Für Profis.

Seit 1905.

DEWE
BRÜNOFIX
Fabrik für Metallchemie

Pruppacher Weg 8
D - 91 126 Rednitzhembach
0 91 22 - Tel : 98 68-0 - Fax : 98 68-30
info@dewe-bruenofix.de
www.dewe-bruenofix.de

Besuchen Sie uns auf der O&S, Stuttgart: Halle 3, Stand A36