

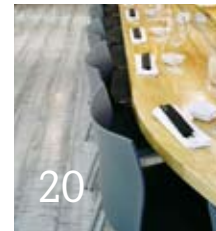
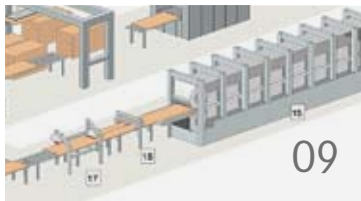


DIE WELT VON  
PFLEIDERER



**PFLEIDERER**  
AKTIENGESELLSCHAFT

# INHALT



03 Willkommen in der  
Welt von Pfleiderer!

## ROHSPAN

- 04 Wie eine Spanplatte entsteht
- 06 Universaltalent Spanplatte

## MDF/HDF

- 08 Holz aus dem Dampfkocher
- 10 Plattform für kreative Ideen

## HPL

- 12 Auf die Platten, fertig – los!
- 14 Nur gut aussehen reicht nicht

## LAMINAT

- 16 Immun gegen das alltägliche Chaos
- 18 Sandwich aus Papier und Leim
- 20 Laminatboden, wandle Dich!
- 22 Glossar

# WILLKOMMEN IN DER WELT VON PFLIEDERER!

**Schauen Sie sich einmal um: Das Regal, aus dem Sie ein Buch ziehen, die Arbeitsplatte, auf der Ihr Computer steht, der Boden, auf dem Sie laufen. Unseren Produkten begegnen Sie überall.**

Pfleiderer gehört zu den drei weltweit führenden Herstellern von Holzwerkstoffen, Oberflächenveredelungen und Laminatböden. Doch was verbirgt sich genau hinter diesen Begriffen? Begleiten Sie uns mit in die Welt von Pfleiderer und begegnen Sie unseren Produkten in der Nahaufnahme! Wir werfen mit Ihnen einen Blick in die Produktion von Beschichtungen und zeigen Ihnen, wie vielseitig Laminatböden sind. Außerdem erklären wir Ihnen beispielsweise, was eine Spanplatte von einer Mitteldichten Faserplatte unterscheidet.

## **ARBEITEN MIT DEM ROHSTOFF HOLZ**

Bei allen Unterschieden zwischen unseren Produkten bleibt eine Gemeinsamkeit jedoch immer bestehen: Wir arbeiten mit einem nachwachsenden Rohstoff – und sind uns unserer daraus resultierenden Verantwortung sehr bewusst. Für unsere Produkte verwenden wir Hölzer aus nachhaltiger Forstwirtschaft oder Recycling wie beispielsweise Sägewerksresthölzer oder Naturbelassenes Altholz. Die Zulieferer dieser Holzstoffe sind zum Großteil Waldbesitzer und Sägewerke. Niemals verarbeiten wir Tropenhölzer.

Die Umweltauswirkungen unserer Arbeit mit Holz, die während des Produktionsvorgangs entstehen, reduzieren wir auf ein verträgliches und absolutes Mindestmaß. Wir betrachten Umwelt als festen Bestandteil unserer Unternehmensphilosophie. Deshalb haben wir für diese Bereiche Leitlinien festgelegt, die zum aktiven Handeln verpflichten. Damit tragen wir unseren Teil zum Erhalt der Wälder und zu einer ökologischen Kreislaufwirtschaft bei.

## WIE EINE SPANPLATTE ENTSTEHT

Egal, in welcher Form unsere Lieferanten das Holz zu uns bringen – am Ende wartet eine vielseitig verwendbare Spanplatte auf ihren Einsatz im Möbel- oder Innenausbau.



### ZERSPANUNG

Groß, klein, dick, dünn: Ein Großteil der Hölzer, die der Pfeleiderer Konzern für seine Spanplattenproduktion verwendet, stammt aus Resthölzern von Sägewerken. Sie erreichen unsere Werke in unterschiedlichen Größen (s. Bild). Beim Zerspanen bringt eine Maschine die Hölzer erst einmal in die gewünschte Form. Auch nach diesem Vorgang finden sich noch unterschiedlich große Späne: Kleinere Teile landen in der Deckschicht der Platte, größere sind für die Mittelschicht vorgesehen.



### TROCKNEN UND SÄUBERN

Für die weitere Aufbereitung dürfen die Späne nicht feucht sein. Deshalb ziehen Trommeltrockner die Nässe aus den Hölzern (s. Bild). Anschließend wird ausgesiebt: Grobe und feine Späne werden getrennt, Sichteranlagen säubern das Material von möglichen Sand- oder Metallpartikeln.

**WAS SIND SPANPLATTEN?**

Spanplatten bestehen aus Holzspänen und Leim. Als Träger- und Konstruktionswerkstoff sind Spanplatten aus dem Möbel- und Innenausbau nicht mehr wegzudenken. Sie sind universell einsetzbar – ein wesentlicher Grund dafür, dass sich Spanplatten zum mengenmäßig wichtigsten Holzwerkstoff entwickelt haben.

**SPANPLATTEN BEI PFLEIDERER:**

- BU Kunz
- Pfeleiderer Grajewo
- Pfeleiderer Industrie
- Pfeleiderer OOO Russland
- Uniboard
- wodego

**PRESSEN**

Zu den Spänen kommt Leim. Die Materialien vermischen sich und bilden den sogenannten „Spänekuchen“. Und wie bei einem richtigen Gebäck muss auch der Spänekuchen kräftig erhitzt werden. Bei 250°C und unter hohem Druck sorgt eine Presse für den nötigen Zusammenhalt (s. Foto). In großen Sternwendern kühlen die Platten anschließend ab.

**ZUSCHNEIDEN UND VERPACKEN**

Eine Maschine glättet die Oberflächen und schleift sie millimetergenau auf die gewünschte Plattendicke ab. Der Kunde gibt die Größe vor, eine Sägeanlage sorgt für den entsprechenden Zuschnitt. Die Platten müssen nur noch verpackt werden, dann sind sie fertig zur Auslieferung und Weiterverarbeitung – vielleicht als Regal, Fußbodenunterlage oder Küchenfront.

# UNIVERSALTALENT SPANPLATTE

An der Wand, im Boden, am Regal: Kaum ein anderes Baumaterial ist so vielseitig und flexibel wie die Spanplatte. Wir zeigen Ihnen in der Welt von Pfeleiderer, wie unterschiedlich Fertigung und Einsatzgebiete der Spanplatten sein können.



## **ROHSPANPLATTEN**

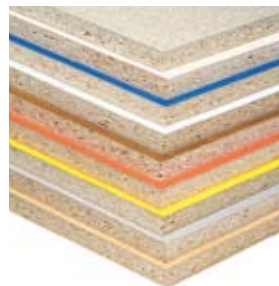
Rohspanplatten sind als Träger- und Konstruktionswerkstoffe sehr vielseitig und finden daher neben dem Möbelbau auch im Innenausbau Anwendung wie beispielsweise bei der Verkleidung von Wänden und Decken. Die Platten sind einfach zu ver-

arbeiten und auf Wunsch auch in Spezialformaten und -dicken erhältlich.

## **MELAMINBESCHICHTETE SPANPLATTEN**

Auch Spanplatten können bunt sein: Wird eine Rohspanplatte mit einem Dekorpapier beschichtet, das vorher mit Melaminharzen getränkt wurde, spricht man von Melaminbeschichteten Spanplatten. Unter Druck und Hitze verbindet sich der Melaminfilm in einer Kurztaktpresse direkt mit der Platte und bildet auf diese Weise eine belastbare

Kunststoffoberfläche. Die Möbelindustrie setzt Melaminbeschichtete Spanplatten überall dort ein, wo sie nicht zu starker Belastung ausgesetzt sind wie beispielsweise bei Küchenfronten oder Regalwänden.





### VERLEGEPLATTEN

Verlegeplatten treten die meisten Menschen mit Füßen. Denn die Rohspanplatten, die mit Nut und Feder ausgestattet sind, dienen häufig als Unterboden für Teppiche oder einen anderen Bodenbelag. Durch die Verleimung der Nut- und Federverbindung ergibt sich eine nahezu fugenfreie Oberfläche, auf die sich der Bodenbelag sofort aufbringen lässt. Verlegeplatten eignen sich auch zur Bekleidung oder Aussteifung von Wänden, Decken und Dachflächen.

### MULTI-FUNKTIONSPLETTEN

Wie der Name schon vermuten lässt – Multi-Funktionsplatten (MFP) sind die Alleskönner im konstruktiven Holzbau. Die Platten bestehen aus durchgängig langen und schlanken gepressten Spänen, die ungerichtet gestreut und mit hochwertigen melaminverstärkten Harnstoffharzen verleimt sind. Durch die Festigkeitswerte in Längs- und Querrichtung und die hohe Feuchtebeständigkeit sind die Platten äußerst stabil und belastbar. Sie eignen sich deshalb besonders als konstruktive Werkstoffe für den Messe- und den Innenausbau.



### PYROEX

Holz brennt gut. Genau aus diesem Grund hat der Pfeilderer Konzern eine Spanplatte entwickelt, bei der so schnell nichts anbrennt. Die Pyroex-Platten sind schwer entflammbare Holzwerkstoffe und verbinden alle Vorteile der Spanplatte wie hohe Festigkeit und vielseitige dekorative Beschichtungsmöglichkeiten mit der zusätzlichen Sicherheit im Brandfall. Primäre Anwendungsgebiete sind Innenauskleidungen von öffentlichen Gebäuden sowie Räumen mit höherer Brandgefahr wie beispielsweise Labore, Tankstellenverkaufsstätten oder Fernsehstudios.

## HOLZ AUS DEM DAMPFKOCHER

---

Mitteldichte und Hochdichte Faserplatten zeichnen sich im Gegensatz zu Spanplatten durch eine besonders ruhige und glatte Oberfläche aus. Den Grund dafür findet man schnell, wenn man einen Blick in die Produktion wirft.

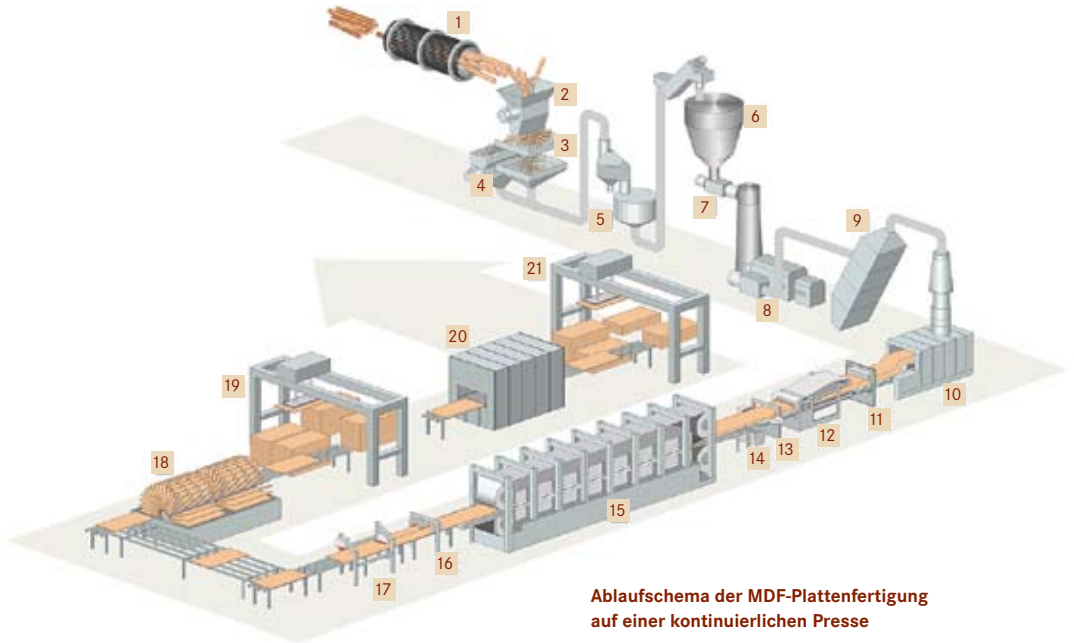
---

Die Produktion von Mitteldichten und Hochdichten Faserplatten entspricht im Wesentlichen der Herstellung von Spanplatten – bis auf einen entscheidenden Unterschied: Das Holz wird nicht zu Spänen zerkleinert und dann weiter verarbeitet, sondern bis auf die Holzfaser aufgemahlen. Dazu kommen die Hackschnitzel zuerst in eine Art überdimensionalen Dampfkochtopf, der das Holz aufweicht. So kann der Druckzerfaserer, auch Refiner genannt, der die nächste Station im Herstellungsprozess bildet, besonders leicht die Holzspäne bis auf die Faser voneinander trennen.

Ähnlich wie bei der Fertigung von Spanplatten werden die Holzfasern nun getrocknet und beleimt, gesichtet und gestreut. Die

Masse gelangt in eine kalte Vorpresse, um dort zur gewünschten Dicke geformt zu werden. Dieser Arbeitsschritt dient als Vorbereitung für die Doppelbandpressen, die das Holz-Leim-Gemisch bei hohen Temperaturen zusammendrücken. Bei Hochdichten Faserplatten verwendet man beim Verpressen mehr Holz und arbeitet somit auch mit einer höheren Dichte als bei Mitteldichten Faserplatten.

Die Platten lassen sich nun besäumen, kommen zum Auskühlen in den Sternwender und ruhen anschließend ein bis drei Tage im Reife-lager. Eine Schleifmaschine gibt den Platten den letzten Schliff, bevor sie verpackt und ausgeliefert werden.



1 Entrinder

2 Hackmaschine

3 Hackschnitzelsortierer

4 Auflöser für übergroße Hackschnitzel

5 Wäscher

6 Hackschnitzelsilo

7 Vorwärmer

8 Druckerfaserer

9 Sieher

10 Mattenformer

11 Metalldetektor mit vorgeschaltetem Permanentmagneten

12 kalte Vorpresse

13 Randabsaugung

14 Fehlchargenschacht

15 Doppelbandpresse

16 Längsbesümanlage

17 schräg zum Vorschub verfahrende Quertrennsäge

18 Sternwender

19 Reifelager

20 Schleifmaschine

21 Sortier-Stapelanlage

## PLATTFORM FÜR KREATIVE IDEEN

---

Mit ihrer feinen Optik, der optimalen Dichteverteilung sowie der ruhigen und glatten Oberfläche setzen Mitteldichte Faserplatten neue Akzente im Innenausbau.

---

Eine Mitteldichte Faserplatte (MDF) ist das ideale Spielzeug für kreative Innenausstatter: Die feine Oberflächenstruktur bietet sich für vielseitige Designmöglichkeiten an und macht MDF grundsätzlich zur Platte für die Optik. Durch die extrem feine Oberfläche wirkt die Beschichtung ebenmäßig, hochwertig und hilft dem Dekor zu noch mehr Ausdruckskraft.

Doch selbst ohne Dekor kann eine einfache MDF-Platte edel und formschön wirken. In der Welt von Pfeleiderer gibt es das zukunftsweisende Gestaltungselement in der Variante MDF schwarz. Der schwarz durchfärbte

Werkstoff vermittelt haptisch wie optisch einen edlen Eindruck. MDF-Platten haben sich jedoch nicht nur aufgrund ihrer Oberflächenstruktur zu einem der beliebtesten Holzwerkstoffe entwickelt.

Mit der Pfeleiderer-Produktvariante MDF flex sind bogen-, kreis- und wellenförmige Designkonstruktionen problemlos – und mit geringem Aufwand – zu fertigen und weiterzubehandeln. Der entscheidende Vorteil dieses außergewöhnlichen Holzwerkstoffes: Durch den besonders engen Biegeradius wirken selbst kreisförmige Modelle grazil.



### LEIM HÄLT DIE WELT VON PFLEIDERER ZUSAMMEN

Die Qualität des Harzes bestimmt maßgeblich die Stabilität und Festigkeit der Platten. Unsere polnische Tochter Silekol beliefert alle unsere osteuropäischen und Teile unserer westeuropäischen Werke mit Leim. Meist verwenden wir in unseren Fertigungen eine Mischung aus Harnstoff, Melamin und Formaldehyd. Formaldehyd ist eine chemische Verbindung, die in natürlichem Holz enthalten ist und als Bindemittel in vielen Industriezweigen eine wichtige Rolle spielt.

Für die Abgabe von Formaldehyd gibt es Grenzwerte, die unabhängige Prüfinstitute ständig überwachen und denen sich auch Pfeleiderer streng verpflichtet. In Deutschland gilt für alle Platten die Norm E1 (nach DIN EN 13986), die einen Wert der Formaldehydemission von maximal 0,1 ppm\* gesetzlich vorschreibt.

\* ppm heißt ein „part per million“, also ein Teilchen pro Million. Von der Spanplatte darf demnach beispielsweise an einem Kubikmeter Luft maximal ein 1000stel Teilchen Formaldehyd abgegeben werden.

#### WAS IST MDF?

Wer über die Oberfläche einer Rohspanplatte und die einer Mitteldichten Faserplatte (MDF) streicht, bemerkt den Unterschied gleich. Die Spanplatte fühlt sich etwas rau an, die MDF ist vollkommen glatt. Statt Holzspänen kommen bei MDF Holzfasern zum Einsatz. Dadurch ist die Platte homogen, besitzt eine durchgängige Struktur und eine sehr ruhige Oberfläche. Zudem ist MDF schwerer als eine Spanplatte, da eine höhere Dichte vorherrscht. Aufgrund dieser Materialeigenschaften eignet sich MDF vor allem bei dreidimensional gestalteten Möbelfronten sowie bei lackierten oder Hochglanzoberflächen.

#### WAS IST HDF?

Auch die Hochdichte Faserplatte (HDF) besteht wie die MDF aus Holzfasern und Leim. Diese Materialien pressen eine Anlage unter Druck und Hitze zusammen. HDF ist jedoch im Gegensatz zu MDF noch stärker verdichtet, also unter höherem Druck zusammengepresst worden: Das macht sie härter und dadurch strapazierfähiger. Die Platte selbst ist jedoch vergleichsweise dünn. Deshalb setzt man HDF überall dort ein, wo das Material hohen Belastungen ausgesetzt ist, die Materialstärke jedoch so gering wie möglich sein sollte. Oft dient HDF beispielsweise als Trägerplatte für Laminatfußböden.

#### MDF UND HDF IN DER WELT VON PFLEIDERER:

- BU Kunz
- Pfeleiderer Grajewo
- Pfeleiderer Industrie
- Thermopal
- Uniboard
- wodego

# AUF DIE PLATTEN, FERTIG – LOS!

---

HPL-Platten sind wahre Verwandlungskünstler: Mal präsentieren sie sich im kühlen Stein- oder Fliesenlook, mal ahmen sie eine absolut natürliche Holzstruktur nach. Wie funktioniert das?

---

## **IMPRÄGNIERUNG**

Das Kernpapier dient als Hauptträgermaterial des Schichtstoffs, während das Dekorpapier das Design der späteren HPL (High Pressure Laminate) festlegt. Im Endlosverfahren wird das Papier durch ein Harzbad in den Trockenkanal geleitet und anschließend in einzelne Bögen geschnitten.

## **KERN- UND DEKORLEGERAUM**

Je nach gewünschter Stärke des Schichtstoffs legt man nun die dafür erforderliche Anzahl von Kernpapierbögen zurecht. Auf das Dekorpapier kommt ein transparenter und imprägnierter Papierbogen (Overlay). Ein Strukturblech bestimmt schließlich die Beschaffenheit und das Aussehen der HPL-Oberfläche.

## **HPL-PRESSE**

Jetzt kommen die vorbereiteten Kern- und Dekorimprägnate erstmals zusammen, werden zugelegt und in die Presse gefahren. Dort entsteht durch die Einwirkung von Druck und Temperatur eine Schichtstoffplatte. Die eigentliche HPL ist jetzt fertig.

## **ELEMENTE-PRESSE**

Die Schichtstoffe werden auf Spanplatten aufgeleimt und in die Presse gefahren. Dort härtet der Leim unter Druck und bei hoher Temperatur schnell aus. Zuvor muss man die Spanplatten noch schleifen, behärten und profilieren.



### FERTIGUNGSSTRASSE

Der noch überstehende Schichtstoff wird erhitzt und um die profilierte Kante der Spanplatte herumgebogen (Postforming) und anschließend verleimt. Ein spezieller Schmelzkleber versiegelt die Stoßfuge zwischen Dekor und Gegenzug – damit ist das HPL-Element wasserdicht und fertig.

### WAS IST HPL?

High Pressure Laminate (HPL), auch Hochdruckschichtstoffe genannt, sind extrem strapazierfähige Oberflächen für den Möbel- und Innenausbau. Sie finden überall dort Verwendung, wo Oberflächen besonderen Beanspruchungen ausgesetzt sind. Ein Beispiel für den Einsatz von HPL ist die Küchen-Arbeitsplatte. Eine breite Dekorauswahl bietet bei HPL vielseitige Möglichkeiten, den Wohnraum ganz individuell zu gestalten.

### HPL BEI PFLEIDERER:

- Duropal
- Thermopal

## NUR GUT AUSSEHEN REICHT NICHT

Im dekorativen Innenausbau spielen neben Dekorvielfalt und hoher Produktqualität vor allem Innovationen und Funktionen entscheidende Rollen. Eine kreative Spielweise, auf der sich die Entwickler der Pfeleiderer-Hochdruckschichtstoffe gerne und erfolgreich austoben. Wir geben einen kleinen Einblick in die Ideenwerkstatt.



© Soerne, Aachen

### UNIKATE IN SCHICHTSTOFF

Die Mähne des Pferds weht im Wind, die Augen des Jockeys richten sich auf die Ziellinie: Szenen im Atlantic Hotel an der Galopprennbahn Bremen. Die Pfeleiderer-Tochter Thermal bietet den Kunden die Möglichkeit, ganz individuelle Motive in Schichtstoff zu verpressen und beweist damit die Vielseitigkeit von HPL. Die Umsetzung erfolgt mittels modernster Digitaldrucktechnologie, die beim Spezialprodukt „Individual“ zum Einsatz kommt. Dabei ist der Weg zum eigenen Dekor denkbar einfach: Voraussetzung sind lediglich digitale Daten eines reproduktionsfähigen Fotos oder Dias. Hieraus entstehen Motiv-Vorlagen, die auf Spezialpapier gedruckt, als HPL verpresst und anschließend, wenn gewünscht, auch mit dem entsprechenden Trägerwerkstoff verklebt werden. So wird aus jedem Projekt ein unverwechselbares Unikat.



#### KEINE CHANCE FÜR BAKTERIEN: DUROPAL MICROPLUS®

Ein Griff auf den Bartresen, das Anlehnen an der Empfangstheke des Hausarztes, das Stöbern im Regal eines Geschäfts: Bakterien lauern überall und übertragen sich blitzschnell. Chemische Reinigungsmittel mit aggressiven Substanzen zeigen selbst bei wiederholter Anwendung kaum Erfolg – und belasten Mensch und Umwelt. Unsere Entwickler haben dieses Problem gelöst: Der integrierte Hygieneschutz der antibakteriellen HPL-Oberfläche Duropal microPLUS® wirkt aktiv gegen Bakterien.

Duropal microPLUS® verringert nachweislich die Keimbildung innerhalb von 24 Stunden um mehr als 99 Prozent und ist deshalb vor allem für den Einsatz in Küchen, Laboren, Krankenhäusern und Schwimmbädern geeignet. Treffen Keime auf die mit microPLUS®-Technologie ausgerüstete HPL-Oberfläche, zerstören die antibakteriellen Wirkstoffe wichtige Funktionen der Bakterien. Kratzer oder Abnutzungs-Erscheinungen der HPL beeinflussen nicht die antibakterielle Wirkung.



#### CRYSTAL STONE

Streicht man mit den Fingern über die Duropal-HPL-Oberfläche Crystal Stone, fühlt man die kleinen Auf und Abs, die an Felsgestein erinnern. Im Gegensatz zu anderen HPL-Oberflächen setzen die Produktentwickler von Crystal Stone bewusst auf Unregelmäßigkeiten im Dekor. Die Oberfläche fühlt sich so wie eine echte Steinplatte an, bietet jedoch die Vorteile eines langlebigen HPL-Produkts.



#### **WAS IST LAMINAT?**

Holz, Papier, Leim: Das sind die Hauptkomponenten eines Laminatfußbodens. Klingt einfach – ist es aber nicht. In der Welt von Pfeilerer kommt jede Menge Technik bei der Fertigung dieses beliebten Fußbodenbelags zum Einsatz. Die Oberfläche von Laminatfußböden entsteht mit Hilfe einer unter Hitze

und hohem Druck zusammengeführten, mehrschichtigen Technologie, die für Strapazierfähigkeit und Stabilität sorgt. Das speziell entwickelte, feuchtigkeitsbeständige HDF-Trägermaterial bildet die mittlere Schicht. Eine Dämmunterlage als dritte Schicht ist direkt mit der Unterseite des Panels verbunden, auf dem die Laminatplatte ange-

bracht wird. Laminatböden lassen sich außer in Badezimmern bzw. Räumen mit einem Bodenablauf überall verlegen, auch auf Treppen.

#### **LAMINAT BEI PFLEIDERER:**

- Pergo
- Uniboard

# IMMUN GEGEN DAS ALLTÄGLICHE CHAOS

---

Ob Wein, Glasscherben oder hohe Absätze: Ein Laminatfußboden aus dem Pfeleiderer Konzern lässt so schnell nichts auf sich kommen. Die Pfeleiderer-Tochter Pergo gilt als Erfinder des Laminatbodens. Und hat seitdem immer wieder neue Ideen.

---

## HALTBARKEIT

Laminatböden bestehen in der Welt von Pfeleiderer aus einer Oberfläche, die so hart ist wie Titan. Die patentierte TitanX™ Surface besteht aus mehreren Schichten, die für Abrieb-, Stoß- und Kratzfestigkeit sorgen. Eine zusätzliche Nuttschicht mit Aluminiumoxid-Partikeln bewahrt den Boden vor Kratzern, feuchtigkeitsbeständige Trägermaterialien und das dichte Verriegelungssystem schützen das Laminat vor dem Eindringen von Flüssigkeiten.

## SCHALLDÄMMUNG

Alle Pergo-Böden beinhalten eine Dämmunterlage, die direkt mit dem Paneel verbunden ist. Diese integrierte Technologie mit dem Namen SoundBloc™ sorgt für höhere schalldämmende Eigenschaften als eine herkömmliche lose Unterlage. Mit SoftTech™ lässt sich eine zusätzliche schalldämmende Schicht unter der Oberfläche des Laminats anbringen.

## HANDHABUNG

Laminatboden lässt sich schnell und unkompliziert verlegen. Durch die integrierte Dämmunterlage und die leimfreien Klickverriegelungen können Hobby-Handwerker Pergo-Böden flexibel verlegen, da weder Leim noch eine zusätzliche Dämmunterlage notwendig sind. Durch die starke, formschlüssige Verbindung treten keine Schmutzpartikel in die Fugen, so dass sich der Boden einfach pflegen lässt.

## HYGIENE

Einige Böden von Pergo sind antibakteriell. Chemikalien spielen dabei jedoch keine Rolle. Den Böden wird stattdessen eine kleine Menge Silber hinzugefügt, so dass Bakterien nicht wachsen können und auf eine völlig natürliche, schnelle und erprobte Weise keinen Nährboden finden. Dies ist vor allem für stark frequentierte Räume wie Hotels und Läden interessant oder für Bereiche, in denen es möglichst steril sein muss wie in Krankenhäusern und Laboren.

## SANDWICH AUS PAPIER UND LEIM

Ein Laminatboden muss während seines Produktlebens so manchen Tritt aushalten. Damit er form-schön bleibt und keine Kratzer oder Verfärbungen bekommt, wird in der Produktion sorgfältig und mit modernster Technologie gearbeitet.



### SCHICHT FÜR SCHICHT

Bei einem Laminatboden hat jede Schicht eine besondere Aufgabe. Die Deckschicht, die aus mehreren harzgetränkten Papieren besteht, bildet das Dekor – sie gibt dem Boden seine individuelle Erscheinung. Das Overlay, die oberste Schicht, sorgt für Stabilität und den nötigen Schutz. Es ist mit abriebfestem Melaminharz beschichtet, da es äußerst strapazierfähig sein muss.



### UNTER DRUCK

Die Trägerplatte in der Mitte des Laminat-Sandwichs besteht aus einem druckfesten Holzwerkstoff, beispielsweise einer MDF-, HDF- oder Spanplatte. Die unterste Schicht bildet eine Dämmunterlage. Eine große Anlage presst die Schichten unter Druck und bei enormer Hitze zusammen.



### DPL UND HPL

Das Laminat ist fertig verpresst. Es gibt zwei unterschiedliche Herstellungsverfahren: DPL (Direct Pressure Laminate) und HPL (High Pressure Laminate). Bei der DPL-Variante werden alle Schichten gleichzeitig miteinander verpresst. Ist ein HPL-Laminat gefragt, so müssen erst Dekorpapier und Overlay – also die obersten Schichten – mit speziellen Kernpapieren verpresst werden. Erst anschließend kommt die verpresste Schicht zusammen mit dem Trägermaterial in die Presse.



### PRÄZISER SCHNITT

Nach dem Pressen transportiert eine Maschine das Laminat zu einer Fräsanlage (s. Bild oben), die für den verlegefertigen Zuschnitt der Platten sorgt. Neueste Technologie ermöglicht höchste Präzision (s. Bild unten). Je genauer die Maschine arbeitet, desto exakter und einfacher lassen sich die Dielen später verlegen und weisen keine störenden Fugen auf.



### BEREIT FÜR DEN EINSATZ

Die Dielen lassen sich nun verpacken und auf Paletten stapeln – sie sind fertig zur Auslieferung. Je nach Dekor, Geschmack und Belastungsstufe finden unsere Laminatböden in einem Geschäft, einem öffentlichen Gebäude oder in einem privaten Raum ihren Einsatz.

## LAMINATBODEN, WANDLE DICH!

Der spanische Automobilhersteller Seat setzt auf zackige Rallye-Streifen bei einigen seiner Ausstellungsflächen. Die Pfeleiderer-Tochter Pergo hat dieses Muster eigens für Seat entworfen.



Die Laminat-Dielen in dieser Sushibar wirken wie Echtholz, lassen sich jedoch aufgrund ihrer Materialeigenschaften schnell und unkompliziert pflegen.

---

Eigentlich wird er völlig zu unrecht mit Füßen getreten: Durch das Design seines Fußbodens bekommt ein Raum erst eine individuelle Note. Der Pfleiderer Konzern entwickelt fortwährend neue Muster und Formate und bietet mittlerweile die größte Auswahl an Fußbodendesigns auf dem Markt – für ein gemütliches Wohnzimmer, das sportliche Autohaus oder die schicke Sushibar.

---

Laminat hat sich zu einem beliebten Fußbodenbelag im Wohnbereich entwickelt. Warme, rötliche Holztöne strahlen Gemütlichkeit aus ...



... dunklere Farbnuancen wirken schick und trendy:  
Der Gestaltungsfreiraum ist sehr groß.

# DIE WELT VON PFLIEDERER AUF EINEN BLICK

## HDF

### HOCHDICHTE FASERPLATTE

Holzwerkstoffplatte, die aus mit Leim getränkten und unter Druck und Hitze verpressten Holzfasern besteht und besonders hoch verdichtet wurde. Bevorzugter Einsatz als Trägermaterial für hohe Belastung bei geringer Materialstärke.

> Seite 8-11

## HPL

### HOCHDRUCKSCHICHTSTOFFE (High Pressure Laminate)

Hochdruckschichtstoffe bestehen aus mehreren Schichten Kern- und Dekorpapier. Dieses Oberflächenmaterial ist extrem belastbar und lässt sich bevorzugt für hoch beanspruchte Flächen im Möbel- und Innenausbau einsetzen.

> Seite 12-15

## LAMINAT

Bodenbelag aus mehreren Schichten. Die Trägerplatte besteht aus einem druckfesten Holzwerkstoff. Die Oberfläche ist mit abriebfestem Melaminharz beschichtet und schützt das darunter liegende Dekorpapier.

> Seite 16-21

## MDF

### MITTELDICHTE FASERPLATTE

Holzwerkstoffplatte, die aus mit Leim getränkten sowie unter Druck und Hitze verpressten Holzfasern besteht. Bevorzugter Einsatz bei dreidimensional gestalteten Möbelfronten sowie bei lackierten oder Hochglanzoberflächen.

> Seite 8-11

## MELAMINBESCHICHTETE

### SPANPLATTE

Oberflächenveredelte Spanplatte, die mit einem Melaminfilm

(mit Melaminharzen getränktes Dekorpapier) beschichtet wird.

> Seite 6

## MFP – MULTI-FUNKTIONSPLATTE

Ein Holzwerkstoffprodukt aus durchgängig langen und schlanken Spänen, die ungerichtet gestreut sind. Durch seine hohen Festigkeitswerte in Längs- und Querrichtung besonders für den Messe- und den Innenausbau geeignet.

> Seite 7

## OVERLAY

Transparenter Melaminfilm, der bei Schichtstoffen einen zusätzlichen Schutz der Druckdekore vor Beschädigungen und Abrieb gewährleistet.

> Seite 12, 18

## POSTFORMING ELEMENTE

Mit HPL belegte Span- oder MDF-Platte, bei der die Beschichtung nahtlos in einem

definierten Radius um die Kanten herumgezogen ist. Dazu wird die HPL-Platte erwärmt und mechanisch verformt.

> Seite 13

#### **SPANPLATTEN**

Spanplatten bestehen aus gepressten Holzspänen und Leim.

> Seite 4-7

#### **TRÄGERWERKSTOFFE**

Auch Trägerplatten genannt. Holzwerkstoffe, die als Träger von dekorativem Oberflächenmaterial (z. B. HPL) fungieren.

> Seite 5, 6, 11, 14, 16, 18

#### **VERLEGEPLATTEN**

In Schichten verleimte Spanplatten mit Nut- und Feder-Ausstattung, die sich im Innen- und Dachausbau verwenden lassen (z.B. als Unterboden).

> Seite 7

#### **ÜBER UNS**

## **PFLEIDERER AG – FASZINATION HOLZ**

Die im MDAX notierte Pfeleiderer AG (ISIN DE 0006764749) mit Sitz in Neumarkt in der Oberpfalz gehört zu den weltweit führenden Herstellern von Holzwerkstoffen, Oberflächenveredelungen und Laminatfußböden.

An 22 Standorten in Nordamerika, West- und Osteuropa produziert das Unternehmen, das rund 6.000 Mitarbeiter beschäftigt, für die Möbelindustrie, den Fach- und Heimwerkerhandel sowie den Innenausbau.

Mit einem umfassenden Sortiment an Trägerwerkstoffen und Veredelungsprodukten beliefert der Pfeleiderer Konzern Kunden in über 80 Ländern.



**PFLEIDERER AG**  
Ingolstädter Straße 51  
92318 Neumarkt  
E-Mail: [info@pfleiderer.com](mailto:info@pfleiderer.com)  
Web: [www.pfleiderer.com](http://www.pfleiderer.com)  
  
Corporate Communication  
Tel. 0 91 81/28-5 90  
Fax 0 91 81/28-6 06

