

# PROZESSBÄNDER FÜR DIE HOLZINDUSTRIE

FLEXOPLAN™ | CONDUCTO® | SQUARE WEAVE | TELA MICRODUR | LINEAR SCREEN



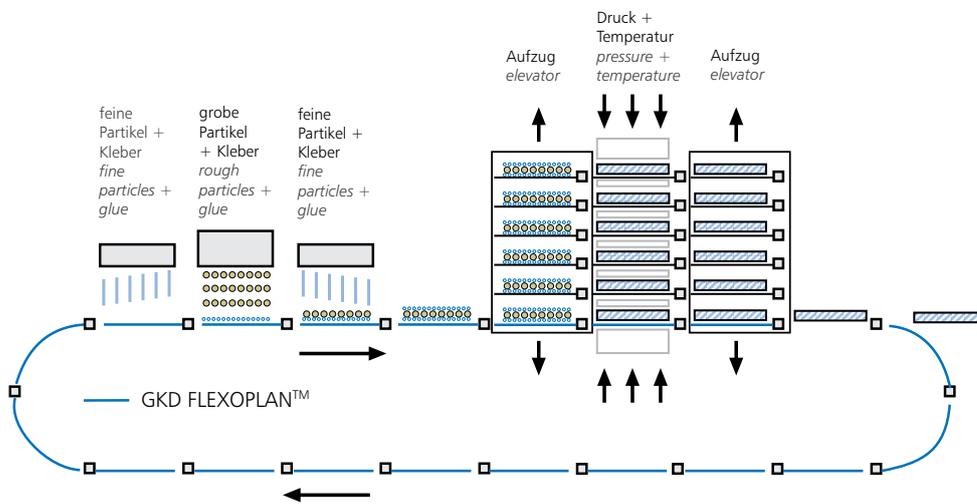


1. OSB für die Bauindustrie 2. FLEXOPLAN 163 Spezial mit Randknotenschweißung 3. Anlaschung: genietet, gelötet oder aus Blech

## FLEXOPLAN™-SCHLEPPSIEBE FÜR OSB-PLATTEN MIT GRIP

Hochfest und flexibel: Für die Herstellung von OSB-Platten in diskontinuierlichen Ein- und Mehretagenpressen fertigt GKD FLEXOPLAN 163 Spezial als Schleppsiebe nach Kundenwunsch. Die definierte Oberflächenrauigkeit wird durch den präzisen Abdruck der doppeldrillierten Type unserer Siebe gewährleistet. Mit genieteteter oder gelöteter Anlaschung oder spezieller Blechanlaschung bewähren sich FLEXOPLAN-Schleppsiebe in allen marktüblichen Produktionsanlagen. Diese Anlaschungen werden stets nach den Anforderungen der Anlagenbauer gefertigt. Die konstant hohe Qualität und Reproduzierbarkeit der Oberfläche ist einer der Gründe für den Erfolg der FLEXOPLAN-Schleppsiebe, nicht nur in der Bauindustrie Nordamerikas.

FLEXOPLAN 163 Spezial (Schleppsiebe)	
Nummer	18,35/4,48 p.cm
Kette	0,19/5 fach + E
Schuss	0,30/7 fach
Werkstoffkombination	Art.-Nr.:
komplett Gussstahl	42103010
Sonderausführung in VA lieferbar	
Webart	glatte Bindung



1. Mehretagenpresse 2. Spanplatte 3. FLEXOPLAN Type 452 KP

## FLEXOPLAN™-SCHLEPPSIEBE FÜR SPAN, MDF & FEINE OBERFLÄCHEN

Für die Herstellung von Span- oder MDF-Platten mit glatter Oberfläche hat sich FLEXOPLAN Type 452 KP als Schleppsieb im Einsatz bewährt. Darüber hinaus behält dieser Gewebetyp aus feinen Kettdrähten und flexiblen Schussseilen auch beim Pressen unter Temperatur seine hohe Flexibilität.

Effizienz und Prozesssicherheit qualifizieren unsere FLEXOPLAN Schleppsiebe Type 452 KP mit einem Gewebe in Körperbindung unter anderem für die Pressen dieser und anderer namhafter Hersteller: Becker & van Hüllen, Bison, Dieffenbacher, Metso, Motalla, Rautte, Schenck, Siempelkamp, Sunds sowie Washington Iron.

### FLEXOPLAN 452 KP (Schleppsiebe)

Nummer 78,76/5,95 p.cm

Kette 0,25 mm

Schuss 0,30/7 fach

Werkstoffkombination

Art.-Nr.:

komplett Gussstahl

14164000

VA/Gussstahl

14343410

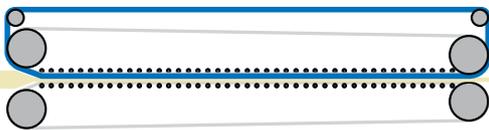
komplett VA

14343411

Webart Körperbindung 2/2



— GKD Press-Prägeband / Embossing press belt



1. OSB-Platte mit Prägung 2. Skizze kontinuierliche Presse 3. Press-/Prägeband auf GKD-Streckbank

## FLEXOPLAN™-PRESS-/PRÄGEBÄNDER FÜR KONTINUIERLICHE OSB-FERTIGUNG

Press-/Prägebänder vom Typ FLEXOPLAN 163 Spezial verteilen den Dampf in der Presse schnell und gleichmäßig. Möglich macht dies eine Edelstahl-Gewebekonstruktion aus vordrillierten Metallseilen. So sind Platten von bis zu 15 cm Fertigungsdicke möglich, wie es zum Beispiel die Produktion von OSB-Balken für den Wand- und Deckenausbau erfordert.

Bruchfest bis 200 N/mm, geeignet für Temperaturen bis 250° C, druckstabil und selbst bei großer Länge laufgenau – mit diesen Eigenschaften empfiehlt sich dieses Gewebe auch für kontinuierlich arbeitende Pressen. Das FLEXOPLAN 163 Spezial ist als umlaufendes Prozessband mit bis zu fünf Meter Breite sowie 200 Meter Länge lieferbar.

### FLEXOPLAN 163 Spezial (Press-/Prägebänder)

Nummer 18,35/4,48 p.cm

Kette 0,19/5 fach + E

Schuss 0,30/7 fach

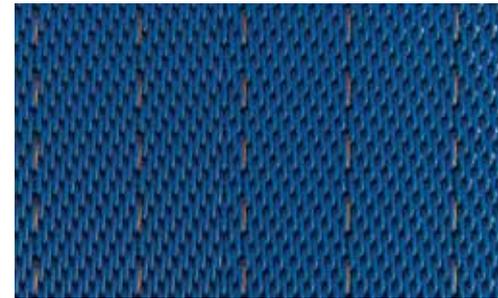
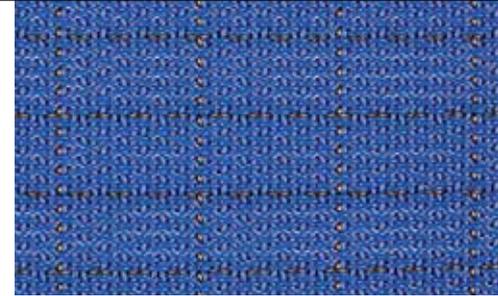
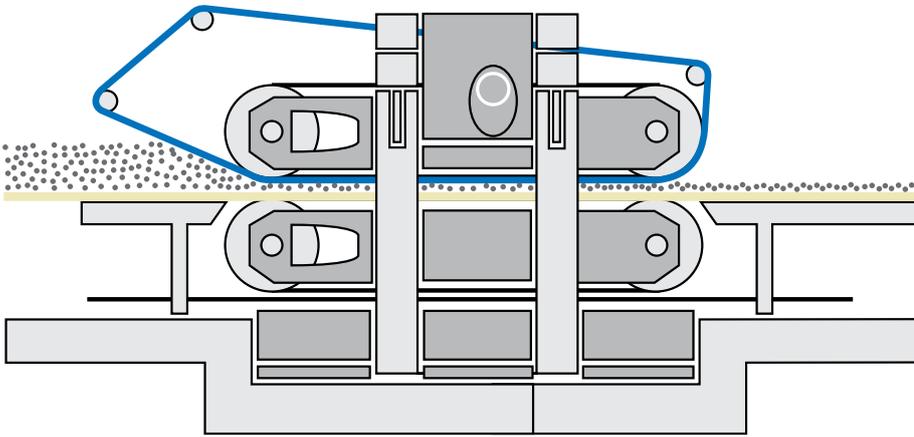
Werkstoffkombination Art.-Nr.:

komplett VA 42370304

Ausführung mit Lötnaht und Schweißösenstecknaht

Webart glatte Bindung

— GKD CONDUCTO® Entlüfterband / ventilation belt



1. Skizze Vorpresse 2. CONDUCTO 2206 3. CONDUCTO 5090

## CONDUCTO®-ENTLÜFTERBÄNDER FÜR ATEX-KONFORME ANWENDUNGEN

CONDUCTO setzt als patentiertes Entlüfterband in der Vorpresse Maßstäbe für Sicherheit und Produktivität. Das Prozessband aus Polyester- und Bronzedraht vereint hohe Flexibilität, Robustheit, Luftdurchlässigkeit und Oberflächenglätte mit maximaler Leitfähigkeit. Wahlweise gitterförmig oder in Kettrichtung in das Band eingewebte Bronzefäden verhindern dauerhaft elektrostatische Aufladung gemäß ATEX-Norm. CONDUCTO-Entlüfterbänder senken so die Brand- und Explosionsgefahr bei der Spanplattenherstellung. Zudem werden Beschädigungen der Plattenoberflächen durch Partikelanhaftung vermieden. Die hochleitenden Mischgewebebänder sind in einer Breite von bis zu 3,4 Meter lieferbar. Sie werden mit angewebter Stecknaht, Webnaht, GKD-PAD-Naht oder S-Naht auf Ihre spezifischen Prozesse ausgelegt und sind vor Ort schnell montierbar.

CONDUCTO	Type 2206	Type 5090
Material Kette	PES/Bronze	PES/Bronze
Material Schuss	PES/Bronze	PES
Bindung	2/2	3/2
Zugfestigkeit N/mm	210	250
Öffnung $\mu\text{m}$	550	360
Luftdurchlass $\text{l/m}^2\text{s } 200 \text{ Pa}$	2750	2200
cfm 127 Pa	425	340

ATEX 95  

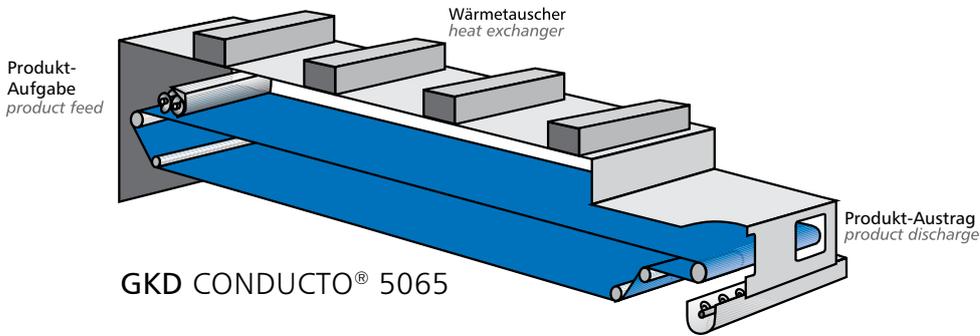


1. CONDUCTO-Prozessbänder für die Holzspanrocknung 2. PAD-Naht 3. CONDUCTO 5065

## CONDUCTO®-PROZESSBÄNDER FÜR PERFEKT GETROCKNETE BIOMASSE

Das patentierte CONDUCTO 5065 optimiert als umlaufendes Prozessband in Niedertemperaturtrocknern (NTT) das Trocknen von Holzspänen, Gärresten oder anderer Biomasse. Die hohe Luftdurchlässigkeit bei geringer Maschenöffnung gewährleistet dabei einen effektiven Trocknungsprozess. Gleichzeitig hält die spezielle Gewebekonstruktion Staub zuverlässig zurück. Bei Verwendung in einer effizient geplanten Anlage unterstützt es damit auch unsere Kunden, die gesetzlich geforderten Staubfrachtwerte einzuhalten. Die spezielle Gewebekonstruktion sorgt aber nicht nur für opti-

male Staubfrachtwerte und Luftdurchlässigkeit, sondern auch für ein besonders querstabiles, zugfestes sowie robustes Band. Darüber hinaus ist das CONDUCTO 5065 lauffest und abriebbeständig. Bei der Produktion wird das Gewebe zudem einer speziellen Thermofixierung unterzogen, wodurch es für Arbeitstemperaturen von bis zu 130° C einsetzbar ist. In Laufrichtung eingewebte Bronzedrähte verhindern dauerhaft elektrostatische Aufladung gemäß ATEX-Norm. Die Bänder können mit Bürsten oder Hochdruck-Bandwaschanlagen leicht und gründlich gereinigt werden. Auf Grund dieser vielseitigen

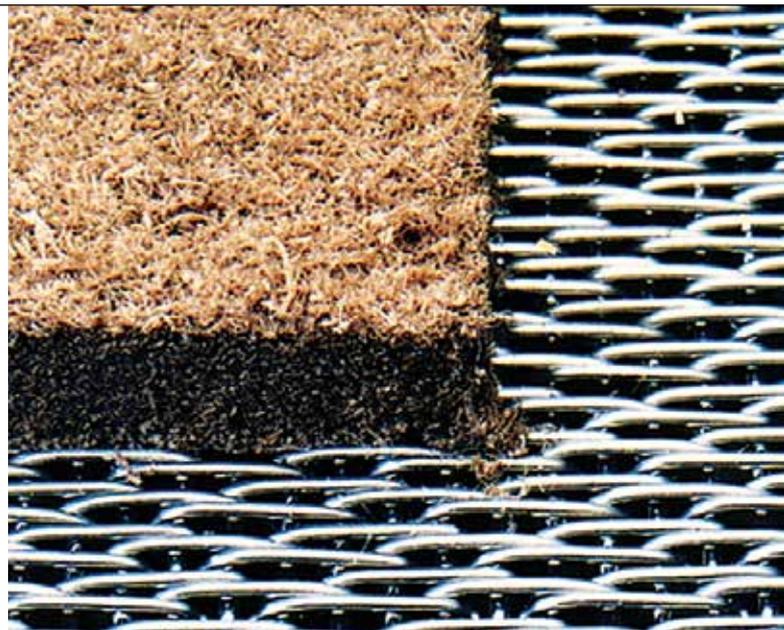
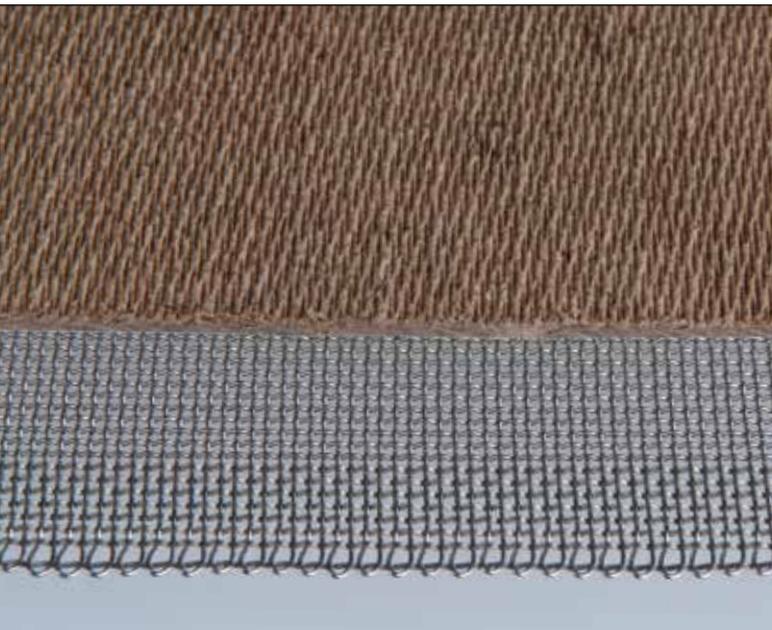


1. Skizze Bandtrockner 2. Einzugshilfe 3. Pellets

ATEX 95  

Produkteigenschaften hat sich dieses Prozessband fest am Markt etabliert. So findet es heute in allen marktüblichen Niedertemperaturtrocknern seinen Einsatz und wird von einer Vielzahl namhafter Maschinenhersteller weltweit und exklusiv verbaut. Unser robustes Prozessband CONDUCTO 5065 erhalten Sie in einer Breite von bis zu 8,20 Meter und bis zu 200 Meter Länge. Für den reibungslosen Einbau der Bänder erhalten Sie auf Wunsch ein Montage-Kit zum Fixieren der Nahtzone sowie eine Einziehhilfe zum leichteren Einziehen des Bandes in die Anlage.

CONDUCTO	Type 5065
Material Kette	PES/Bronze
Material Schuss	PES
Bindung	3/2
Zugfestigkeit N/mm	300
Öffnung $\mu\text{m}$	540
Luftdurchlass $\text{l/m}^2\text{s}$ 200 Pa	3600
cfm 127 Pa	550
Zugfestigkeit/Bruchkraft Naht PAD 20	150 N/mm

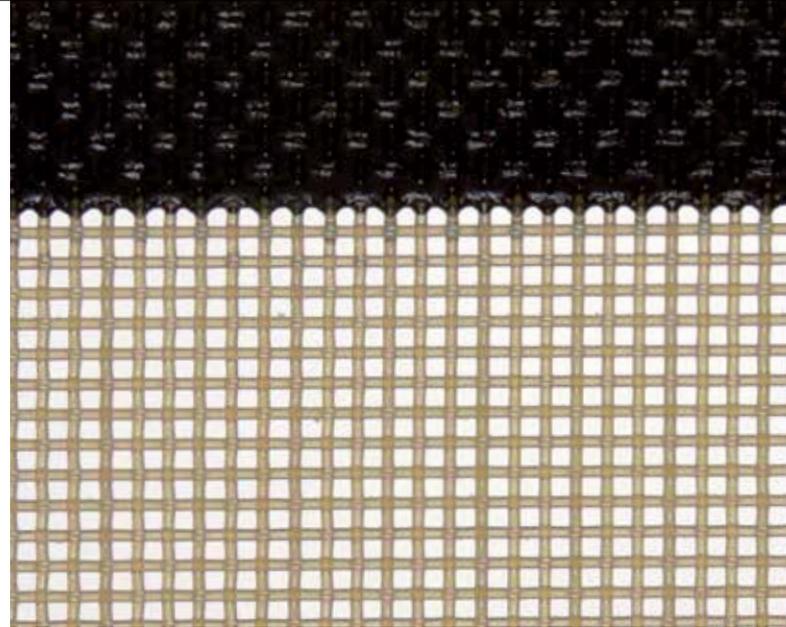
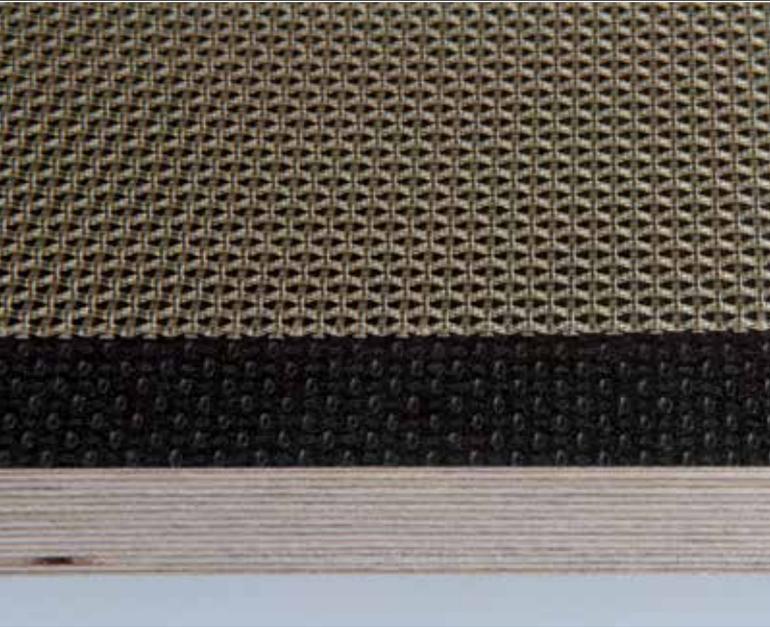


1. Pressgewebe mit Webkante 2. TELA MICRODUR

## SQUARE WEAVE + TELA MICRODUR FÜR FB-HARTFASERPLATTEN

Unsere SQUARE WEAVE und TELA MICRODUR Gewebe aus Edelstahl haben sich seit vielen Jahren als zuverlässige Presseneinzugsgewebe bewährt. Unter anderem kommen diese Gewebe heute in der Möbel- oder Automobilindustrie zum Einsatz. Auf der ganzen Welt fertigen Hersteller so kostengünstig und effektiv FB-Hartfaserplatten im Nassverfahren. Dabei zeichnet sich unser SQUARE WEAVE besonders durch die glatte Bindung und die stabile Webkante aus. Dieses Gewebe ist prädestiniert für den Einsatz zur Herstellung von FB-Hartfaserplatten mit ihrer charakteristischen Oberflächenstruktur. Die spezielle Bindung des TELA MICRODUR Gewebes ist opti-

mal geeignet, wenn es auf eine besonders glatte Oberfläche des Endprodukts ankommt. Dank dieser glatten Oberflächen ist eine optimale Produktablösung stets gewährleistet. Dies sorgt für eine hohe Wirtschaftlichkeit in der Produktion. Beide Gewebe zeichnen sich darüber hinaus durch eine sehr gute Entwässerungsleistung aus. Sie werden ausschließlich in unserem Kompetenzzentrum für Presseneinzugssiebe in Südafrika produziert. Wie alle Prozessgewebe von GKD werden sie kundenspezifisch und auf die konkrete Anwendung angepasst gefertigt.

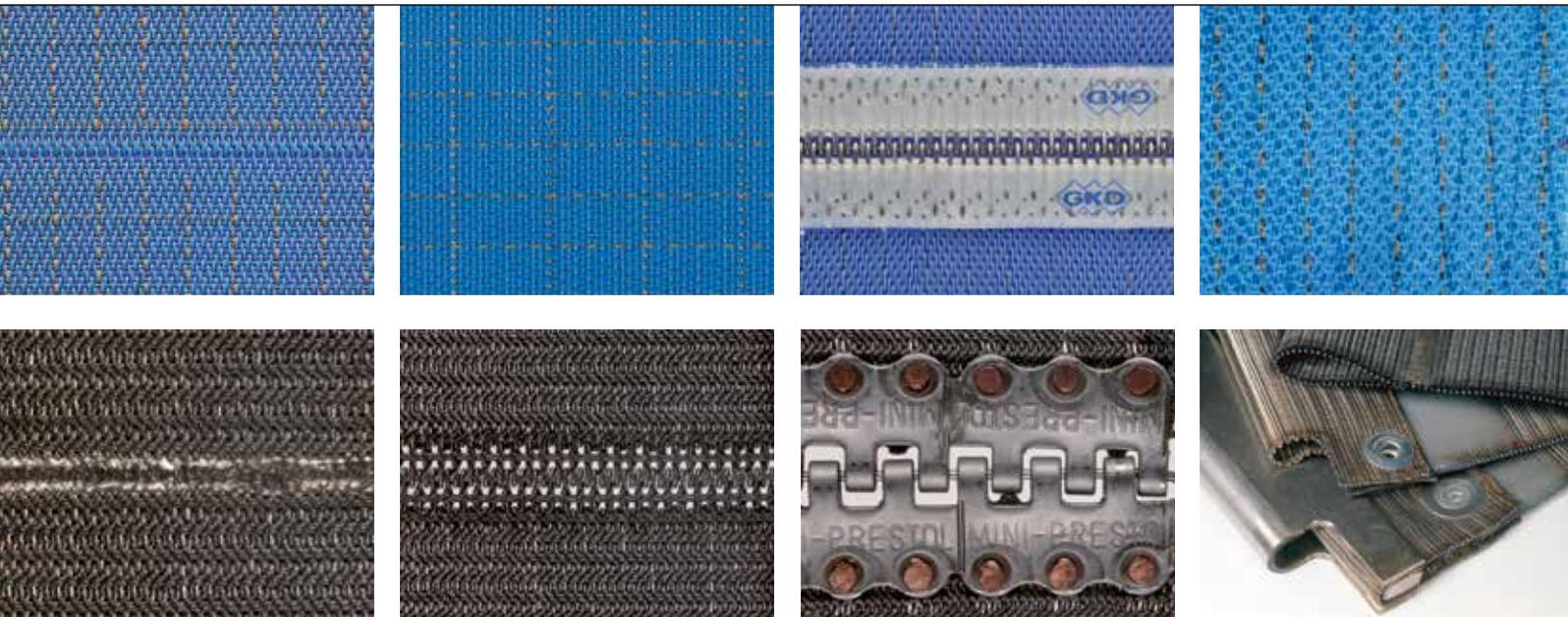


1. Siebdruckplatte mit GKD LINEAR SCREEN 1300 2. PPS-LINEAR SCREEN Gewebe mit spezial GKD Randbeschichtung

## LINEAR SCREEN FÜR DAS VERPRESSEN VON FURNIER

LINEAR SCREEN 1300 und 3000 aus Polyphenylsulfid (PPS) sind die verlässlichen Gewebe für das Verpressen von Furnieren zur Herstellung von Multiplex- bzw. Siebdruckplatten. Diese Platten sind insbesondere als rutschfeste Böden in industriellen Anlagen oder der LKW- und Anhängerproduktion zu finden. Unsere Gewebe verleihen der Platte seine bekannte Struktur. Um diese griffige Oberfläche zu realisieren, sind in der Produktion hohe Temperaturen und ein großer Pressdruck notwendig. Hier stoßen konventionelle Kunststoffe und Kleber an ihre

Grenzen. Aus diesem Grund kommt bei LINEAR SCREEN für die Furnierindustrie ein individuell extrudierter Kunststoff aus Polyphenylsulfid sowie ein spezieller Klebstoff für die Randbeschichtung zum Einsatz. Nach dem Weben werden die Matten zudem aufwändig thermofixiert, um ein Schrumpfen während des harten Produktionseinsatzes bei unseren Kunden zu vermeiden. Daneben werden die Ränder dieser LINEAR SCREEN Gewebe mit einer neuartigen und hoch hitzebeständigen Randbeschichtung veredelt.



Nahtvarianten für Kunststoff (1-4) und für Metall (5-8)

## INDIVIDUELLE NAHTLÖSUNGEN FÜR JEDEN ANWENDUNGSBEREICH

Genauso wie unsere Gewebe selbst, müssen auch die Nähte viel aushalten: Je nach Anwendungsbereich kombinieren wir eine unserer vielen Nahtvarianten mit dem für die Produktion unserer Kunden optimalen Gewebe. Gern unterstützen wir Sie bei der Wahl der richtigen Naht für Ihre speziellen Anforderungen.

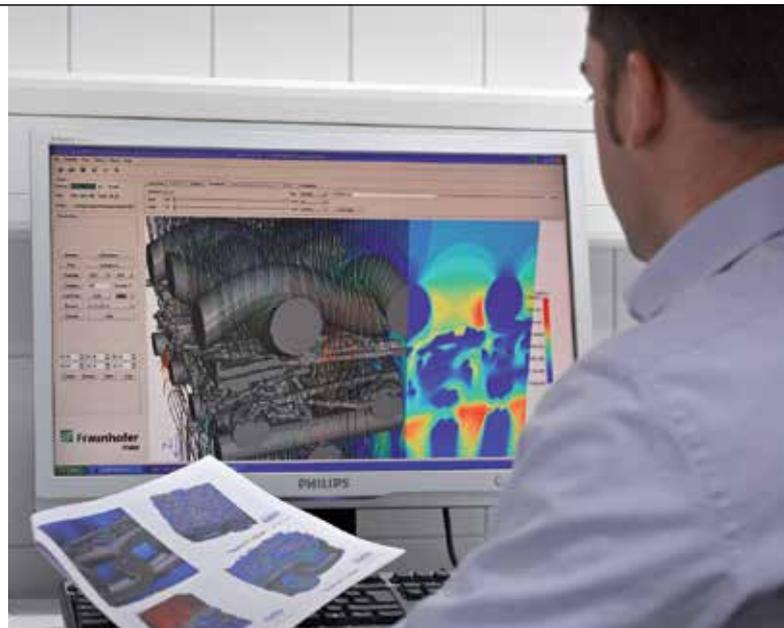
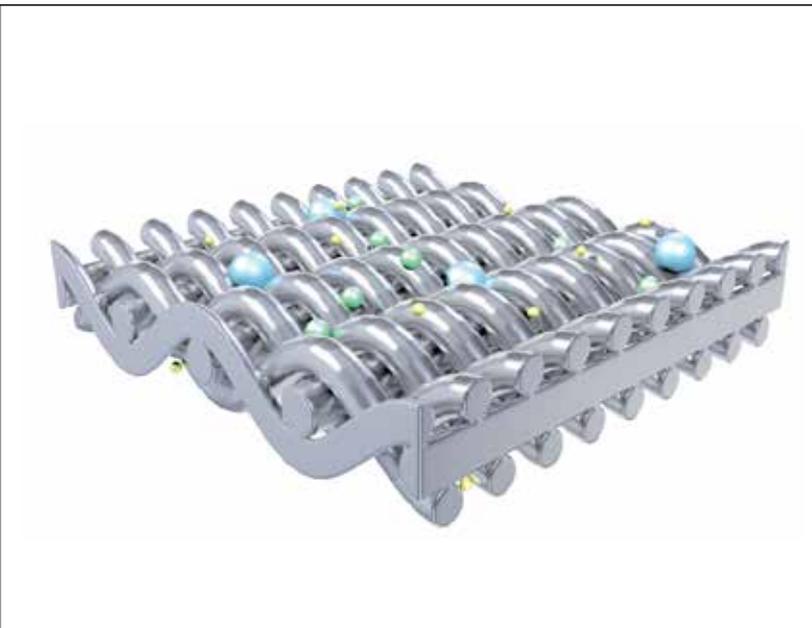
Exklusiv und nur bei GKD erhalten Sie unsere patentierte und besonders flache PAD-Naht. Im Heißschmelzverfahren wird ein Spezialpad in das Bandgewebe geschmolzen und zusammen mit den Nahtklammern verpresst. Die Spezialnaht weist somit eine höhere Haltbarkeit sowie Festigkeit und bessere Bandlaufeigenschaften auf. Zudem wird das Risiko von Nahtbeschädigungen auf ein Minimum reduziert, die Nahtzone ist geschlossener und der Produktdurchschlag wird verringert.

### NÄHTE FÜR KUNSTSTOFFBÄNDER (Bilder 1-4)

Angewebte Stecknaht	markierungsarm, luftdurchlässig, vom Kunden selbst schließbar
Webnaht	markierungsfrei, durchgängig konstante Luftdurchströmung
GKD-PAD-Naht	besonders dünne, robuste, markierungsarme Klammernaht, patentiert und exklusiv bei GKD
S-Naht	markierungsarm, vor Ort per Heißpresse zu schließen

### NÄHTE FÜR METALLBÄNDER (Bilder 5-8)

Lötnaht	vorbereitet zum Einlöten durch GKD Monteure in der Anlage oder als geschlossenes Band lieferbar, markierungsarm, mit hoher Zugfestigkeit
Schweißösenstecknaht	ermöglicht das Schließen des Bandes vor Ort durch den Kunden
Miniprestolnaht	robuste Nahtverbindung für Flexoplängewebebänder
Anlaschung	kundenindividuelle Fertigung gemäß zur Verfügung gestellter Zeichnung



1. Gewebekonstruktion 2. Computersimulation

## FORSCHUNG + ENTWICKLUNG FÜR IMMER BESSERE PRODUKTE

Technische Kompetenz und optimaler Kundennutzen – diesem Anspruch folgen wir bei GKD mit allen Prozessgeweben für die Holzindustrie. Deshalb setzen wir neben unserem existierenden Produktportfolio auf die Entwicklung neuer Gewebe. Detaillierte Analysen bestehender oder geplanter Anwendungen sind dabei stets die Grundlage für die Entwicklung innovativer und effizienter Lösungen. Unsere Ingenieure und Techniker kombinieren Produktions-, Werkstoff- und Anlagen-Know-how mit weitreichendem Praxiswissen zu Verfahrenstechnologien. Computergestützte Simulationen unterstützen diese Prozesse. Das Ergebnis sind optimal an die Anforderungen des Marktes angepasste Gewebe in GKD-Qualität. Diesen Standard sichern wir durch den Einsatz modernster Herstellungsverfahren, die wir – genau wie unsere Produkte selbst – seit vielen Jahren kontinuierlich weiterentwickeln.

---

### VORTEILE FÜR UNSERE KUNDEN

- VIRTUELLE GEWEBEENTWICKLUNG UND PROZESSOPTIMIERUNG
  - COMPUTERGESTÜTZTE SIMULATIONEN ZUR VORHERSAGE VON PERMEABILITÄT, PARTIKELDURCHSCHLAG SOWIE SCHMUTZDURCHSCHLAG
  - STANDZEITVERLÄNGERUNGEN DURCH OPTIMIERTE HERSTELLVERFAHREN UND PROZESSPARAMETER
-

**GKD - GEBR. KUFFERATH AG**

Metallweberstraße 46  
52353 Düren  
Deutschland  
T +49 (0) 2421 803 - 0  
F +49 (0) 2421 803 - 182  
prozessbaender@gkd.de  
www.gkd.de

**GKD - GEBR. KUFFERATH AG**

Die GKD-Gebr. Kufferath AG ist als inhabergeführte technische Weberei der Weltmarktführer für Lösungen aus Metallgewebe, Kunststoffgewebe und Spiralflecht. Vier eigenständige Geschäftsbereiche bündeln ihre Kompetenzen unter einem Dach: **INDUSTRIEGEWEBE** (technische Gewebe und Filterlösungen), **PROZESSBÄNDER** (Bänder aus Gewebe und Spiralen), **ARCHITEKTURGEWEBE** (Fassaden, Innenausbau und Sicherheitssysteme aus Metallgewebe) und **MEDIAMESH®** (transparente Medienfassaden). Mit Fertigungstechnik und Prozesskompetenz erschließt GKD kontinuierlich neue Anwendungsfelder. Branchenübergreifend entwickeln wir aus GKD-Geweben effiziente und optimal in den Kundenprozess integrierte Systeme, Anlagen und Bauteile. International ist GKD mit dem Stammsitz in Deutschland, fünf weiteren Werken in den USA, Südafrika, China, Indien und Chile sowie Niederlassungen in Frankreich, Spanien, Dubai und weltweiten Vertretungen tätig.

**GESCHÄFTSBEREICH: PROZESSBÄNDER**

GKD bietet als Technologieführer vielseitige Prozessbänder, aus Gewebe und Spiralen, für anspruchsvolle Anwendungen. Mit unserem Sortiment sowie Individualanfertigungen entwässern, pressen, filtern, separieren, trocknen, kühlen oder gefrieren unsere Kunden Produkte auf der ganzen Welt. Daneben gehören u.a. auch das Prägen von Holz, Wärmebehandlungen und Anwendungen in der Textil- und Nonwovens Industrie zu den Einsatzgebieten der Prozessbänder. Durch die Produktion auf modernen Schwerweb- und Spiralisierungsmaschinen sind unsere Prozessbandarten aus Kunststoff, Metall oder Materialkombinationen besonders stabil und zugleich flexibel. Die von GKD-Ingenieuren entwickelte besonders flache PAD-Naht zeigt unsere hohe Innovationskraft. Zudem sind wir bei allen Projekten von Anfang an ein zuverlässiger Partner: von der Beratung und individuellen Entwicklung über die Bevorratung bis zur Montage.

**NAH AM MARKT, RUND UM DEN GLOBUS.**

- 01 GKD DEUTSCHLAND, Düren (Hauptsitz)
- 02 GKD FRANKREICH, La Roque d'Anthéron, Croisilles
- 03 GKD SPANIEN, Barcelona
- 04 GKD USA, Cambridge, MD
- 05 GKD LATEINAMERIKA, Santiago de Chile
- 06 GKD SÜDAFRIKA, Randfontein
- 07 GKD INDIEN, Jaipur
- 08 GKD CHINA, Beijing, Qufu
- 09 GKD MITTLERER OSTEN, Dubai

