

## Presseinformation

4.3.2016

Komposite im Automobilbau

### **Henkel zeigt auf der JEC 2016 richtungsweisende Lösungen für die Automobilindustrie**

**Vor dem Hintergrund der gesetzlichen Vorschriften zur Reduzierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen sind die Automobilhersteller bestrebt, jedes unnötige Gramm Gewicht zu vermeiden. Entsprechende Leichtbaukonzepte treiben den Einsatz fortschrittlicher Verbundwerkstoffe voran, die Gewichtseinsparungen gegenüber traditionellen Metallbauteilen erschließen.**

Auf der kommenden JEC World 2016 unterstreicht Henkel seine Kompetenz für äußerst maßgeschneiderte, integrierte Lösungen, die gezielt darauf ausgerichtet sind, die Herausforderungen im Leichtbau von Kraftfahrzeugen vor allem hinsichtlich Kosteneffizienz und Großserienfertigung zu meistern. Dabei richtet sich das am Stand J31 in Halle 6 der Messe gezeigte Produkt- und Anwendungsportfolio gleichermaßen an Kunden in der Luft- und Raumfahrtindustrie.

#### **Entwicklungen für Automobil-Leichtbauanwendungen**

Neben anwendungsgerechten Klebstoffen sowie schnell härtenden, zuverlässigen Harzen für kurze Produktionszyklen sind die Hersteller in der Automobilindustrie ständig auf der Suche nach kostengünstigen Verfahren zur Großserienfertigung von Teilen mit Stückzahlen von mehr als 10.000 pro Jahr. Dazu brauchen sie zuverlässige Partner mit eigenen Testkapazitäten. Aus diesem Grund hat Henkel mit seinem neuen Komposit-Labor in Heidelberg kürzlich ein Testzentrum für Kundenversuche auf HP-RTM-Anlagen in Betrieb genommen.

Henkel bietet Matrixharze und maßgeschneiderte Klebstoffe zur Fertigung und Montage von Verbundwerkstoffteilen, einschließlich hybrider Kunststoff/Metall-Konzepte.



So entwickelte der Automobilzulieferer Benteler-SGL beispielsweise eine innovative glasfaserverstärkte Blattfeder mit Loctite MAX 2, einem Zweikomponenten-Matrixharzsystem für Polyurethanverbundwerkstoffe. Die Blattfeder wird in einem für mehr als 100.000 Teile pro Jahr ausgelegten RTM-Verfahren hergestellt und erschließt eine Gewichtsreduzierung von 4,5 kg für die Hinterachse. Sie wird als Teil der SPA-Plattform von Volvo im aktuellen Volvo XC90, einem Premium-Crossover-SUV, sowie in den Modellen Volvo S90 und V90 eingesetzt.

Weiterhin präsentiert Henkel auf der JEC eine neue Leichtbautür für den Roding R1, die mit unterschiedlichen Klebstofflösungen und Loctite MAX Harz gefertigt wird und dessen ausgezeichnete Fließeigenschaften bei geometrisch hochkomplexen Formteilen illustriert.

### **Industrieklebstoffe für Multi-Material-Anwendungen**

Die Automobilhersteller substituieren in zunehmendem Maße Stahl durch faserverstärkte Kunststoffe, was einen wachsenden Bedarf an effizienten Lösungen zum Verkleben hybrider Materialkombinationen mit sich bringt. Um die unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten in modernen Leichtbaukarosserien zu bewältigen, braucht der Markt einen Klebstoff, der sowohl hohe Festigkeit als auch hohe Elastizität bietet.

Henkel hat dafür den neuen Klebstoff Loctite UK 2015 entwickelt, der auf einer 2K-Polyurethantechnologie basiert. Dieser Klebstoff eignet sich ideal für tragende Karosseriebauteile, egal ob aus faserverstärkten Kunststoffen oder elektrolytisch beschichtetem Stahl bzw. Aluminium.

### **Neue Binder-Technologie**

Auf der JEC führt Henkel mit Loctite FRP 2000 außerdem eine neue Binder-Technologie ein, die ausgezeichnete Verträglichkeit mit Polyurethan- und Epoxidmatrixharzen bietet. Der Binder kann im Preformprozess aufgrund seiner hohen mechanischen Festigkeit sehr sparsam eingesetzt werden und eignet sich gut für komplexe Formteile.

Darüber hinaus zeigt das Unternehmen auf der Messe ausgewählte Produkte seiner Loctite Frekote Serie, einschließlich Werkzeugreiniger, Formversiegler und Trennmittel, die alle perfekt auf den Einsatz zusammen mit Loctite MAX Harzen in Closed-Mold-Verfahren wie RTM abgestimmt sind.

Henkel zielt mit seinen hochleistungsfähigen Matrixharzen und Klebstoffen für Komposite auf eine Vielzahl unterschiedlicher Anwendungen im Automobil- und anderen Industriesektoren. Die Beispiele reichen von Strukturbauteilen, wie im Bereich der Karosserie, über lackierbare Außenteile, wie Dächer, bis hin zu Fahrwerks- und Antriebsstrangkomponenten, einschließlich Räder und Gelenkwellen.

### **Henkel-Vortrag auf der JEC**

In einem technischen Vortrag während der Messe am Dienstag, dem 8. März, um 12:30 Uhr in Halle 5A, spricht Frank Kerstan, Global Program Manager, Automotive Composites, über den Fortschritt bei Matrixharzen und Klebstoffen für die Automobilgroßserienproduktion.

Henkel ist weltweit mit führenden Marken und Technologien in drei Unternehmensbereichen tätig: Laundry & Home Care, Beauty Care und Adhesive Technologies. Das 1876 gegründete Unternehmen hält mit rund 50.000 Mitarbeitern und bekannten Marken wie Persil, Schwarzkopf oder Loctite global führende Marktpositionen im Konsumenten- und im Industriegeschäft. Im Geschäftsjahr 2015 erzielte Henkel einen Umsatz von 18,1 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 2,9 Mrd. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert.

**Fotomaterial finden Sie im Internet unter [www.henkel.de/presse](http://www.henkel.de/presse).**

Kontakt	Yasmin Brimo-Hayek	Kevin Noels
Telefon	+49 211 7970	+31 164 317 011
E-Mail		<a href="mailto:knoels@emg-pr.com">knoels@emg-pr.com</a>
	Henkel Adhesive Technologies	EMG

**Folgendes Fotomaterial ist verfügbar:**



Die hintere Achse des neuen Volvo XC90 ist mit einer neuen Querblattfeder aus leichtem Verbundwerkstoff ausgerüstet. BENTELER-SGL fertigt die Blattfedern zur Hinterradaufhängung in hohen Stückzahlen aus einem Faserverbundwerkstoff mit einem Loctite Matrixharz von Henkel. (Foto: Henkel, PR008A)



Beim Fahrwerk des neuen Volvo XC90, einem Premium-Crossover-SUV, kommt eine Blattfeder aus einem faserverstärkten Verbundwerkstoff zum Einsatz. Das innovative Hinterachskonzept dient als Plattformlösung für weitere Volvo-Modelle, wie S90 und V90. (Foto: Henkel, PR008A)