

Presseinformation

9. Dezember 2019

Produktiver, einfacher und nickelfrei

Neue Lösungen von Henkel für höhere Kosteneffizienz und Nachhaltigkeit beim Eloxalverfahren

Düsseldorf – Henkel entwickelt kontinuierlich neue Innovationen für die Aluminiumindustrie und bietet ein breites Portfolio an Hochleistungslösungen. Dazu zählen neben innovativen Konversionsverfahren auch neue Bonderite Produkte für die drei wesentlichen Schritte des Eloxalverfahrens – Entfetten, Beizen und Heiß- bzw. Kaltverdichten – eine der verbreitetsten Technologien zur Aluminiumveredlung.

Aluminium reagiert in seinem rohen, unbearbeiteten Zustand mit Sauerstoff aus der Umgebungsluft. Bei dieser so genannten Selbstpassivierung bildet sich eine unästhetische Oxidschicht, die je nach Witterungseinfluss unkontrolliert aufwächst.

Das Eloxalverfahren hingegen verwandelt die äußerste Aluminiumschicht in eine kontrollierte dünne und glatte Oxidhaut, welche die Oberfläche zuverlässig vor weiterer Oxidation (Korrosion) schützt. Je nach den speziellen Anforderungen an das Endprodukt liegt die typische Dicke der Eloxalschicht normalerweise zwischen 5 und 25 µm.

„Angesichts der steigenden Nachfrage nach leichten und ästhetischen Aluminiumteilen benötigen Hersteller kostengünstige Eloxierverfahren zur Maximierung der Produktivität und Nachhaltigkeit ihrer Prozesse“, so Raul Hernandez, Business Development Manager Light Metal Finishing bei Henkel. „Unser BonderitePortfolio für die Anodisation umfasst Spezialprodukte für alle Prozessschritte, beginnend mit Kühlschmiermitteln für die mechanische Bearbeitung, dem Entfetten, Beizen, Dekapieren, Glänzen, Anodisieren, elektrolytischen Färben bis hin zur Verdichtung. Das Sortiment wird angeführt von einem neuen die Oberfläche nicht angreifenden Einkomponenten-Entfetter für z.B. hochglanzpolierte Teile, einem Langzeitbeizadditiv für eine hervorragende E6-Oberfläche, einem hochwirksamen Heißverdichtungszusatz sowie einem nickelfreien Kaltverdichtungszusatz.“



LOCTITE BONDERITE TECHNOMELT TEROSON AQUENCE Ceresit

Der Eloxalprozess beginnt immer mit der Reinigung der Teile. Für aufgehellte oder hochglänzende Dekorteile, die vor der Anodisation nicht gebeizt werden dürfen, hat Henkel **Bonderite C-AK 62115** entwickelt. Die Aluminiumoberfläche wird bei der Reinigung nicht angegriffen, selbst hartnäckige Polierpastenreste werden zuverlässig entfernt und die Handhabung gestaltet sich mit diesem Ein-Komponentenprodukt einfacher als mit handelsüblichen Zwei-Komponentenprodukten.

Als ein führender Anbieter von Produkten für Langzeitbeizen ist Henkel bekannt für seine Beizadditive und konfektionierten Langzeitbeizen aus der Produktfamilie **Bonderite C-AK**, die sich durch einen geringen Chemikalienverbrauch und gleichzeitig höchster E6-Beizqualität auszeichnet. Bei der E6-Beize werden Oberflächenfehler, wie z.B. Ziehriefen, beseitigt, indem ein Teil des Materials entfernt wird. Durch die Egalisierung der Oberfläche während des Beizprozesses entsteht außerdem ein gleichmäßiges mattes und sehr ästhetisches Finish. **Bonderite C-AK 62250** ist eine der neuesten Produktlösungen des Unternehmens auf diesem Gebiet. Sie erfüllt die hohen qualitativen Anforderungen an Beizleistung und Oberflächenqualität mit gleichzeitig optimierten Prozesseigenschaften, wie hervorragender Badstabilität, Schaumfreiheit der Beize und reduzierter Verschleppung an Badlösung. Insgesamt gestaltet sich der Prozess daher sehr wirtschaftlich.

Der letzte Schritt beim Eloxalverfahren ist das Verdichten. Hier bietet Henkel in seinem spezialisierten Produktangebot Lösungen, die dem Bedarf an einer höheren Leistung beim Heißverdichten und einer auf ein Minimum reduzierten Toxizität beim Kaltverdichten nachkommen.

Bonderite M-ED 11011 ist der neueste Heißverdichtungszusatz von Henkel, der auf mindestens die doppelte Standardlebensdauer von versiegelten Teilen und eine Steigerung der Produktivität der einstufigen Heißverdichtung um mindestens 20 Prozent ausgelegt ist. Die Heißverdichtung mit diesem neuen Produkt dauert maximal 3 Min./ μm . Durch die Reduzierung des Ansatzes für das Bad um 50 Prozent oder mehr führt die innovative Lösung außerdem zu einem kleineren CO₂-Fußabdruck. Insgesamt profitieren Verarbeiter, die **Bonderite M-ED 11011** einsetzen, von erheblichen Kosteneinsparungen pro Quadratmeter heißverdichtetem Material.

Mit **Bonderite M-ED 11150/11151** unterstreicht Henkel auch seine führende Rolle im Bereich Verdichtungslösungen für eloxiertes Aluminium. Obwohl das Kaltverdichten mehrere Schritte beinhalten kann, ist das Verfahren eine hochproduktive Alternative zum Heißverdichten, wird jedoch traditionell mit Nickel und der sich daraus ergebenden Toxizitätsproblematik assoziiert. Die neuen Kaltverdichtungszusätze von



Henkel sind komplett nickelfrei, ohne die Prozesszeit oder die Verdichtungsqualität zu beeinträchtigen. Das Produkt ist von Qualanod freigegeben.

„Nur wenige Lieferanten verfügen über die Spitzentechnologie hinter diesen neuen Eloxal-Produkten. Wir sind fest entschlossen, den Bedürfnissen von Aluminiumveredlern mit einer ganzen Reihe weiterer innovativer Lösungen nachzukommen, die zu einem höheren Mehrwert für Kunden, Hersteller, Verbraucher und die Umwelt führen werden“, fügt Hernandez hinzu.

Bonderite ist eine eingetragene Marke der Henkel Gruppe mit Schutz in Deutschland und anderen Ländern.

Über Henkel

Henkel verfügt weltweit über ein ausgewogenes und diversifiziertes Portfolio. Mit starken Marken, Innovationen und Technologien hält das Unternehmen mit seinen drei Unternehmensbereichen führende Marktpositionen – sowohl im Industrie- als auch im Konsumentengeschäft: So ist Henkel Adhesive Technologies globaler Marktführer im Klebstoffbereich. Auch mit den Unternehmensbereichen Laundry & Home Care und Beauty Care ist das Unternehmen in vielen Märkten und Kategorien führend. Henkel wurde 1876 gegründet und blickt auf eine über 140-jährige Erfolgsgeschichte zurück. Im Geschäftsjahr 2018 erzielte Henkel einen Umsatz von rund 20 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von rund 3,5 Mrd. Euro. Henkel beschäftigt weltweit etwa 53.000 Mitarbeiter, die ein vielfältiges Team bilden – verbunden durch eine starke Unternehmenskultur, einen gemeinsamen Unternehmenszweck und gemeinsame Werte. Die führende Rolle von Henkel im Bereich Nachhaltigkeit wird durch viele internationale Indizes und Rankings bestätigt. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert. Weitere Informationen finden Sie unter www.henkel.de.

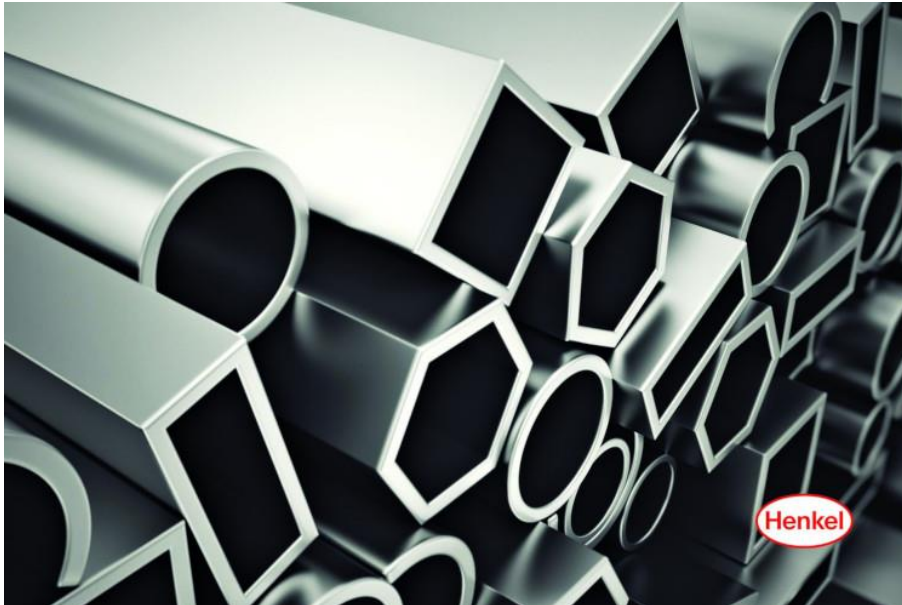
Kontakt Kathrin Fuss
Telefon +49 211 7970
E-Mail

Rita Verschuuren
+31 164 317 024
rverschuuren@emg-marcom.com

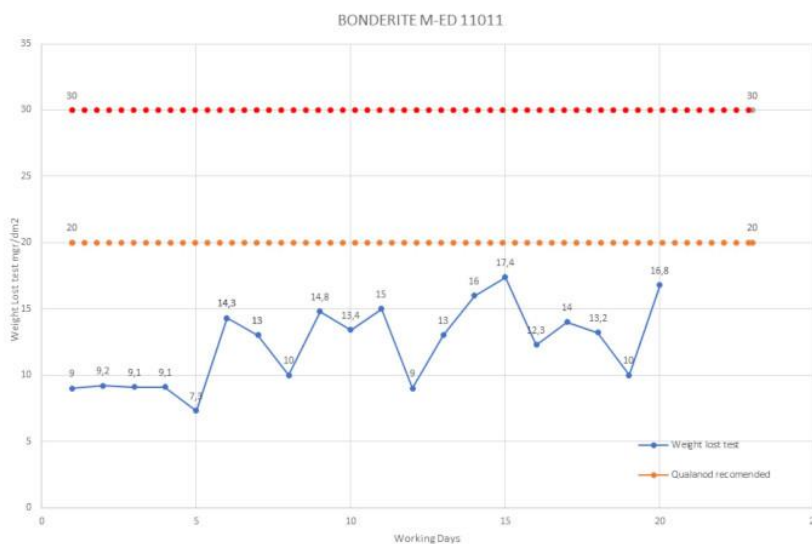
Henkel AG & Co. KGaA

EMG

Folgendes Fotomaterial finden Sie im Internet unter www.henkel.de/presse.



Selbst nach 100 Jahren des Eloxierens von Aluminium zeigen die jüngsten Innovationen von Henkel zum Entfetten, Ätzen und Verdichten, dass immer noch Potenzial für wesentliche Verbesserungen bei der Produktivität und Nachhaltigkeit dieser elektrochemischen Technologie besteht.



In Vergleichstests zur Gewichtsreduzierung wurde die herausragende Qualität bestätigt, die mit dem neuen Bonderite M ED 11011 von Henkel im Vergleich zum Heißverdichtungszusatz eines Wettbewerbers erreicht wird.



Raul Hernandez, Business Development Manager Functional Coatings bei Henkel für Westeuropa, hat mehr als 15 Jahre Erfahrung in der Aluminiumindustrie.