

Presseinformation

03.06.2014

Henkel auf der „Engine Expo 2014“ in Stuttgart

Nachhaltigkeit als Leitmotiv der Automobilbranche

In der Automobilindustrie ist neben dem ständigen Streben nach effizienteren Produktionsprozessen vor allem der zunehmende Einsatz von Leichtbautechnologien und nachhaltigen Produkten von zentraler Bedeutung. In diesem Zusammenhang rücken auch innovative Lösungen im Bereich der Klebstoffe, Dichtstoffe und Funktionsbeschichtungen verstärkt ins Blickfeld. Auf der „Engine Expo 2014“, der wichtigsten internationalen Fachmesse in Europa für Motorentechnologien, die vom 24. bis 26. Juni in Stuttgart stattfindet, präsentiert Henkel seine neuesten Produkte für die Herstellung von Antriebssträngen, insbesondere auch im Hinblick auf Elektromobilität, sowie für die Montage und Kaschierung von Innenraumkomponenten.

Im Fokus des Messeauftritts von Henkel steht das Thema Nachhaltigkeit, das in jeden Schritt der Produktentwicklung integriert wird. Mit maßgeschneiderten Lösungen können Kunden weltweit ihre eigene Wertschöpfung im Verhältnis zu ihrem ökologischen Fußabdruck steigern – dank Produkten und Technologien von Henkel, die in Bezug auf Langlebigkeit, Sicherheit und Nachhaltigkeit höchste Qualität liefern.

Produktlösungen für alle Prozessschritte der Herstellung von Antriebssträngen

Um den steigenden Anforderungen an Leistung und Lebensdauer von Antriebskomponenten gerecht zu werden, bietet Henkel für alle Schritte in der Wertschöpfungskette entsprechende Lösungen an: Reinigen, Kühlen und Schmierem bei der Herstellung von Antriebskomponenten, Veredelung von Oberflächen sowie Kleben und Dichten bei der Montage.

Unter den Marken Loctite und Bonderite bietet Henkel etwa eine differenzierte Produktpalette von elektrokeramischen Beschichtungen, die sich für verschiedene Anwendungen bei Motoren- und Abgaskomponenten eignen. Einsetzbar für

Aluminium, Titan, Magnesium und deren Legierungen ermöglichen diese Beschichtungen Leichtbau auch für diejenigen Komponenten, die üblicherweise aus Stahl hergestellt werden, und führen damit zu einer deutlichen Gewichtsreduktion des Fahrzeugs. Dank ihrer Fähigkeit, Reibung zu reduzieren, tragen die Beschichtungen wesentlich dazu bei, Kraftstoff zu sparen und die Effizienz der Antriebskomponenten zu steigern. Sie kombinieren außerdem hervorragenden Korrosionsschutz mit einer hohen Beständigkeit gegenüber extremen Temperaturen und werden damit den hohen Ansprüchen gerecht, die beispielsweise an Abgas- und Turbolader-Komponenten gestellt werden.

Bei der Entwicklung von Motoren spielen nicht nur Nachhaltigkeitsaspekte wie verringerter Kraftstoffverbrauch und reduzierte CO₂-Emissionen, sondern auch immer kleinere Dimensionen eine zentrale Rolle. Durch diesen allgemeinen Trend stehen die neu entwickelten, kleinen und leistungsstarken Motoren unter sehr hohen Belastungen, für die Henkel jetzt mit dem neuen, besonders flexiblen Dichtungsprodukt Loctite 5189 eine Lösung bietet. Flächendichtungen werden bei der Fertigung von Antriebskomponenten eingesetzt, um Gas- oder Flüssigkeitsleckagen zu verhindern. Das in enger Zusammenarbeit mit Ford entwickelte Flanschdichtungsmittel für das „Form-in-Place“ Verfahren kommt als kosteneffiziente Lösung bereits in verschiedenen Ford-Motoren zum Einsatz, da es dank seiner Zuverlässigkeit hohe Ausschussquoten sowie die Prozesskosten bei der Motorenproduktion deutlich reduziert.

Elektromobilität als Schlüssel zur nachhaltigen Mobilität

Die Automobilhersteller arbeiten intensiv an Fahrzeugen, deren Antrieb auf alternativer Energie basiert, da sie das Potenzial für eine nachhaltige klima- und umweltverträgliche Mobilität bieten – ohne CO₂-Emissionen und mit verringerter Abhängigkeit von erdölbasierten Kraftstoffen. Henkel gestaltet diese Entwicklung durch das Angebot innovativer Produktlösungen für die vielfältigen Herausforderungen der Elektromobilität aktiv mit. Bei der Montage von Komponenten stehen speziell angepasste, also beispielsweise elektrisch und/oder thermisch leitfähige, Klebstoffe auf dem Programm, aber auch Gehäuseabdichtungen mit nass- oder trockenverbauten Produkten für verschiedene Verfahren („formed-in-place-gasket-“, „cured-in-place-gasket-“ oder „mould-in-place-gasket-“Technik). Typische Bauteile, für die Henkel Produkte zum Einsatz kommen sind Stecker, Sensoren, Inverter, Konverter, Steuerungen, Akkumulatoren und Elektromotoren. Die Verkleinerung elektrischer und elektronischer Komponenten im Fahrzeug dient der Volumen- und Gewichtseinsparung, führt aber aufgrund der gesteigerten Leistungsdichte zu höheren Temperaturen, die abgeführt werden müssen. Henkel bietet hierzu eine Reihe spezialisierter Vergussmassen auf Epoxy-, Silikon- und Urethanbasis an, die eine hohe thermische Leitfähigkeit bei gleichzeitig elektrisch

isolierenden Eigenschaften bieten. Im Bereich der Batterie bietet Henkel für die Aluminium-Kathode von Lithium-Ionen Akkumulatoren leitfähige Vorbeschichtungen, die die Leitfähigkeit und Lebensdauer der Zelle erhöhen. Auch bei der Abschirmung von Kunststoffgehäusen gegenüber elektromagnetischer Einflüsse finden diese Produkte Anwendung. Bei der Anwendung in Brennstoffzellen werden besondere Anforderungen an Klebstoffe und Dichtmittel gestellt, wie zum Beispiel eine geringe Permeabilität gegenüber Wasserstoff- und Sauerstoffmolekülen. Henkel bietet hier eine breite Palette maßgeschneiderter Produkte für die Verwendung in unterschiedlichen Prozessumgebungen wie Siebdruck- und Spritzgussverfahren an.

Nachhaltigkeit im Blick: Innovativer Rohstoff-Mix für neuen Hotmelt

Die Automobilindustrie schaut in Bezug auf das Thema Nachhaltigkeit nicht nur auf alternative Antriebskonzepte oder Leichtbautechnologien, sondern auch auf die eingesetzten Produkte und ihre Inhaltsstoffe selbst. In enger Zusammenarbeit mit seinen Kunden hat Henkel für verschiedene Kaschierungs- und Klebeanwendungen im Fahrzeuginnenraum innovative Schmelzklebstoffe entwickelt, die zu 60 Prozent auf nachwachsenden und recycelten Rohstoffen basieren, und dabei Ergebnisse liefern, die in puncto Leistung auf gleichem Niveau wie herkömmlich eingesetzte Produkte liegen. In mehreren Entwicklungsprojekten setzen Kunden diese Hotmelts bereits erfolgreich ein. Im Sinne einer verantwortungsvollen Rohstoffwirtschaft setzt Henkel Inhaltsstoffe auf Basis nachwachsender Rohstoffe zur Optimierung von Produkteigenschaften ein, wenn dies unter Berücksichtigung ökologischer, ökonomischer und gesellschaftlicher Auswirkungen sinnvoll ist. Dank der Kombination von nachwachsenden, recycelten und herkömmlichen Rohstoffen setzt die neue Technomelt 9800-Serie von Schmelzklebstoffen Maßstäbe bei Nachhaltigkeit und Leistungsstärke. Die Technomelt 9800-Serie kann in verschiedenen Verfahren eingesetzt werden, von der Press- und Vakuumkaschierung von Innenverkleidungen bis hin zu manuellen Montageprozessen, und deckt somit eine große Bandbreite von Anwendungen ab.

Um Zykluszeiten bei Anwendungen im Kfz-Innenraum zu verkürzen, kommen zum Beispiel auch Klebstoffe mit kurzen Abbindezeiten zum Einsatz, mit denen Produktionsprozesse effizienter gestaltet werden können. Mit Technomelt PUR 9720 stellt Henkel einen polyurethanbasierten Schmelzklebstoff vor, der seine schnelle Verarbeitbarkeit bereits in der Serienanwendung unter Beweis stellt. Das unter herkömmlichen Kaschierbedingungen zu verarbeitende Produkt zeichnet sich durch außergewöhnlich hohe Festigkeiten bereits im Abkühlprozess aus. Technomelt PUR 9720 zeichnet sich neben seiner sehr guten Verarbeitungs- und Benetzungseigenschaften auf Kunststoffen auch durch seine gute chemische Beständigkeit insbesondere gegen Weichmacher aus, wodurch der Klebstoff vor allem für die Kaschierung von PVC-Folien auf Kunststoffträgern geeignet ist.

Während der Engine Expo vom 24. bis 26. Juni 2014 in Stuttgart informieren Henkel-Experten auf dem Stand 3620 über das breite Spektrum von Produkten und Systemlösungen, die das Unternehmen für die Automobilindustrie anbietet.

Loctite, Technomelt und Bonderite sind eingetragene Marken der Henkel Gruppe mit Schutz in Deutschland und anderen Ländern.

Henkel ist weltweit mit führenden Marken und Technologien in den drei Geschäftsfeldern Laundry & Home Care, Beauty Care und Adhesive Technologies tätig. Das 1876 gegründete Unternehmen hält mit rund 47.000 Mitarbeitern und bekannten Marken wie Persil, Schwarzkopf oder Loctite global führende Marktpositionen im Konsumenten- und im Industriegeschäft. Im Geschäftsjahr 2013 erzielte Henkel einen Umsatz von 16,4 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 2,5 Mrd. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert.

Fotomaterial finden Sie im Internet unter <http://www.henkel.de/presse>

Kontakt	Lisa Kretzberg	Holger Elfes
Telefon	+49 211 797-56 72	+49 211 797-99 33
E-Mail	lisa.kretzberg@henkel.com	holger.elfes@henkel.com

Henkel AG & Co. KGaA

Folgendes Fotomaterial ist verfügbar:



Stark beanspruchte Verbindungen der Ford 1,0-Liter und 1,6-Liter EcoBoost-Motoren werden mit dem anaeroben Flanschdichtungsmittel von Henkel abgedichtet.



Henkel bietet eine differenzierte Produktpalette von elektrokeramischen Beschichtungen, die sich unter anderem für die Beschichtung von Motorkolben eignen.



Für verschiedene Anwendungen in Elektromotoren entwickelt Henkel in enger Zusammenarbeit mit seinen Kunden maßgeschneiderte Lösungen.



Henkel bietet für die Produktion von Fahrzeuginnenausstattung eine breite Palette an Produktlösungen für verschiedene Anwendungen.