

Presseinformation

04. März 2026

Datengetriebenes Prozessmanagement und messbar gesteigerte Nachhaltigkeit

Henkel präsentiert intelligentes digitales Equipment und fortschrittliche Materialtechnologien auf der METPACK 2026

Düsseldorf – Henkel Adhesive Technologies stellt auf der METPACK 2026 seine neuesten Lösungen für effiziente, sichere und nachhaltige Metallverpackungen vor: Im Mittelpunkt stehen digitale Equipment- und Service-Konzepte für eine stabilere Linienperformance, neue Dichtstoffe für Getränke- und Lebensmittelkonserven sowie Technologien zur ressourceneffizienten Oberflächenbehandlung. An Stand 1C38 in Halle 1 zeigt Henkel, wie Hersteller von Metallverpackungen die CO₂-Emissionen ihrer Produktion senken, während sie ihre Wettbewerbsfähigkeit steigern und ihre hohe Produktqualität erhalten.

Digitale Lösungen: Equipment 4.0 für maximale Performance und Transparenz

Ein Highlight des Messeauftritts von Henkel ist das neue Bonderite E-CO Equipment Portfolio. Die intelligente Prozesssteuerung für die Vorbehandlung in der Herstellung von Metalldosen liefert Echtzeit-Daten, automatisierte Reports und ermöglicht eine präzise Prozesssteuerung und -optimierung. Auch bei hoher Auslastung ergibt sich dadurch eine deutlich stabilere Linienperformance.

Mit der neuesten Controller-Generation, modularen Retrofit-Optionen und erweiterten Remote-Services unterstützt Henkel seine Kunden dabei, Produktionsabläufe transparenter, robuster und effizienter zu gestalten. In Kombination mit einer neuen CanLine-Audit-Anwendung unterstützt Henkel Dosenhersteller so bei der kontinuierlichen Prozessoptimierung, beschleunigten Fehleridentifikation und vorbeugenden Maßnahmen.

Dosenversiegelung: Neue Rezepturen bringen Vorteile für Anwender, Verbraucher und die Umwelt

Mit Darex WBC 4020 stellt Henkel die nächste Generation seiner wasserbasierten Dichtstoffe für Bier- und Getränkedosen vor. Der in dieser Form bislang einzigartige Can Sealant verfügt über exzellente Applikationseigenschaften und ist länderübergreifend verfügbar. Die

Herstellung erfolgt regional auf Basis einer weltweit einheitlichen Rezeptur aus identischer Latexgrundlage und lokal bezogenen Rohstoffen. Dies stellt eine gleichbleibende Performance sicher und minimiert Risiken in der Lieferkette.

Des Weiteren präsentiert Henkel Darex WBC 833, einen kosteneffizienten, wasserbasierten Dichtstoff für Lebensmittelkonservendosen, der für eine höhere Produktivität sorgt und gleichzeitig hervorragende Verarbeitungseigenschaften mit sich bringt. Sein hoher Feststoffanteil sorgt für eine starke Linien-Performance und zuverlässige Resistenz gegenüber Feuchtigkeit, Säuren Ölen und Fetten. Ihre hohe Ergiebigkeit und gleichbleibende Linienqualität zeichnet die High-Performance-Lösung auf Wasserbasis für die anspruchsvollen heutigen Anwendungen im Bereich der Lebensmittelkonserven aus.

Henkel hat sich der Entwicklung von Can Sealants verschrieben, die sicher und für die Zukunft gerüstet sind. Dies zeigt sich auch in der Einführung einer neuen Generation von Darex COV-Dichtstoffen, die frei von phthalatbasierten Weichmachern sind und einen geringeren Energieverbrauch sowie eine verbesserte CO₂-Bilanz aufweisen. Das Konzept wird auch bei Darex WBC 9000-63-2 deutlich: Der Dichtstoff für Lebensmittelkonserven enthält keine zugesetzten Allergene, wodurch deren Kennzeichnungspflicht auf Verpackungsebene obsolet wird. Ein bedeutender Vorteil für Markenhersteller, die außerdem auf die bekannten Leistungsmerkmale und die hohe Qualität, die äquivalent zum Vorgängerprodukt ist, zählen können.

Oberflächenbehandlung: Hervorragende Gleiteigenschaften, geringere Schaumbildung, reduzierter Wasser- und Energieverbrauch

Im Bereich der Oberflächenbehandlung zeigt Henkel, wie sich Energie-, Wasser- und Chemikalienverbrauch in der Dosenproduktion deutlich reduzieren lassen, ohne Abstriche bei Qualität und Prozessstabilität hinnehmen zu müssen. Dies zeigt sich am Beispiel von Bonderite L-FM 831, einem biostabilen, leistungsstarken Schmier- und Stahlkühlmittel auf Wasserbasis, das gezielt für geringeren Werkzeugverschleiß, eine Senkung des "Wicking"-Effekts und für vereinfachte Reinigungs- oder Spülanwendungen entwickelt wurde, was Wasser- und Energieeinsparungen ermöglicht.

Auch der Low-Temperature Cleaner der Bonderite C-IC 72000 Serie, der nach kürzlicher Einführung in der Region APAC nun weltweit erhältlich ist, untermauert diesen Ansatz. Durch seinen Einsatz bei Temperaturen von nur 43 °C statt der üblichen 60 bis 70 °C, können Dosenhersteller ihren Energieverbrauch und ihre CO₂-Emissionen signifikant senken. Übermäßige Schaumbildung ist ein wesentlicher Faktor für instabile Waschprozesse, einen höheren Wasserverbrauch und ungeplante Stillstände in der Dosenproduktion. Die geringe

Schaumbildung bietet daher einen entschiedenen Vorteil: Die Serien Bonderite C-IC 72000 und C-IC 62600 unterstützen einen kontinuierlichen Betrieb der Washer, stabilisieren den Spülprozess und reduzieren sowohl den Wasserverbrauch als auch den Wartungsaufwand, der typischerweise zur Bewältigung des Nebeneffekts der Schaumbildung erforderlich ist.

An Stand 1C38 in Halle 1 wird Henkel präsentieren, wie effiziente Produktionsprozesse, hochwertige Verpackungslösungen und Nachhaltigkeit Hand in Hand gehen. Darüber hinaus werden die Henkel-Experten Valentina DeCurtis und Glenn Ladrillo am 5. Mai um 15:00 Uhr im „Talk in a Can“-Format zu Gast sein und auf 150 Jahre Henkel und die langjährige Erfahrung des Unternehmens in der Dosenherstellung zurückblicken.

BONDERITE® und DAREX® sind eingetragene Marken von Henkel und/oder seinen Tochtergesellschaften in den USA, Deutschland und anderen Ländern.

Über Henkel

Mit seinen Marken, Innovationen und Technologien hält Henkel weltweit führende Marktpositionen im Industrie- und Konsumentengeschäft. Mit dem Unternehmensbereich Adhesive Technologies ist Henkel globaler Marktführer bei Klebstoffen, Dichtstoffen und Beschichtungen. Mit Consumer Brands ist das Unternehmen insbesondere mit Wasch- und Reinigungsmitteln sowie im Bereich Haare weltweit in vielen Märkten und Kategorien führend. Die drei größten Marken des Unternehmens sind Loctite, Persil und Schwarzkopf. Im Geschäftsjahr 2024 erzielte Henkel einen Umsatz von rund 21,6 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von rund 3,1 Mrd. Euro. Die Vorzugsaktien von Henkel sind im DAX notiert. Nachhaltiges Handeln hat bei Henkel lange Tradition und das Unternehmen verfolgt eine klare Nachhaltigkeitsstrategie mit konkreten Zielen. Henkel wurde 1876 gegründet und beschäftigt heute weltweit ein vielfältiges Team von rund 47.000 Mitarbeiter:innen – verbunden durch eine starke Unternehmenskultur, gemeinsame Werte und den Unternehmenszweck: „Pioneers at heart for the good of generations“. Weitere Informationen unter www.henkel.de

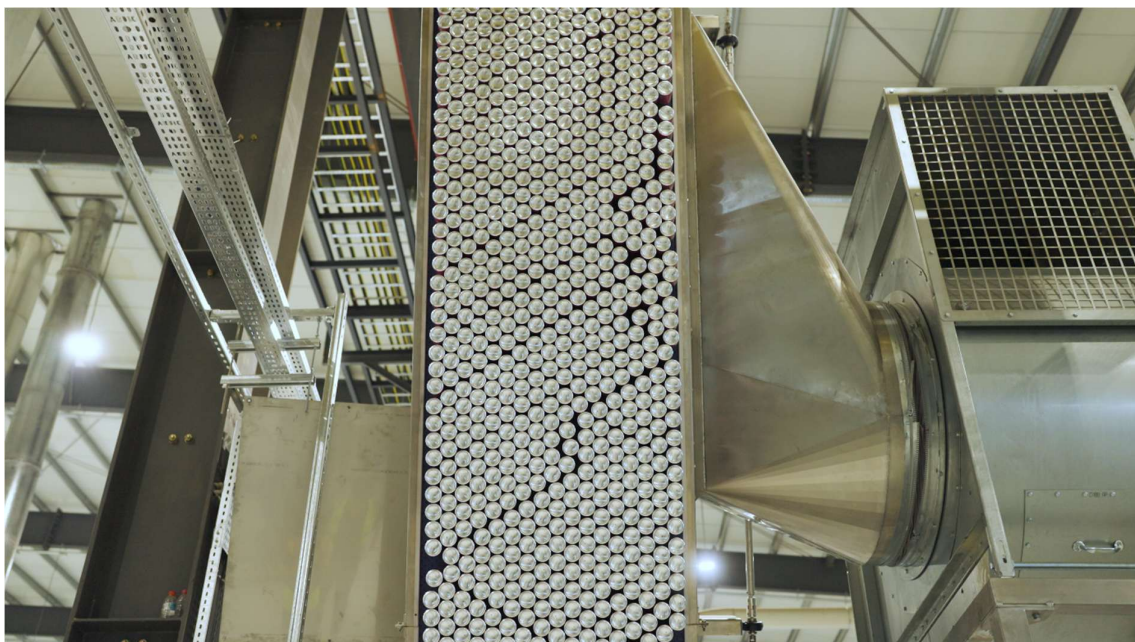
Fotomaterial finden Sie im Internet unter www.henkel.de/presse

Kontakt Tobias Laxa
Telefon +49 211 797-9045
E-Mail tobias.laxa@henkel.com

Nadja Normann
+49 2602 950 99-09
njn@additiv.de

Henkel AG & Co. KGaA

additiv • Eine Marke der additiv pr GmbH & Co. KG.



Henkel Adhesive Technologies stellt auf der METPACK 2026 seine neuesten Lösungen für effiziente, sichere und nachhaltige Metallverpackungen vor.