

Presseinformation

11. Januar 2017

Bakterizidfrei und sparsam im Verbrauch

Henkel liefert hochwirksamen Kühlschmierstoff für Verschlusskappenspezialist Corvaglia

Düsseldorf – Der Schweizer Verschlusskappenspezialist Corvaglia setzt in der Fertigung seiner Formplatten für Spritzgießwerkzeuge auf einen innovativen und hochwirksamen Kühlschmierstoff von Henkel, der bei geringerer Anfangs- und Nachfüllkonzentration erheblich längere Badstandzeiten bietet. Gleichzeitig sorgt die optimierte, formaldehydfreie Rezeptur für eine schaum- und geruchsarme Emulsion.

Zusammen mit Lizenznehmern, Partnerfirmen und vertikal integrierten¹ Getränkeabfüllern werden jedes Jahr rund 80 Milliarden Corvaglia-Verschlusskappen spritzgegossen. Die seit 2007 in Eschlikon (Schweiz) ansässige Corvaglia Mould AG fertigt in diesem gigantischen Markt jährlich ca. 3.000 Kavitäten, verteilt auf Formplatten für 4- bis 96-fach-Werkzeuge.

Gemeinsam mit seinen beiden verschlussproduzierenden Schwesterunternehmen hat sich das Unternehmen in 25 Jahren als weltweit führender Spezialist insbesondere für Getränkeflaschenverschlüsse etabliert. Viele Verschlusskonzepte werden für namhaften Kunden entwickelt oder haben sich als Standard im Markt durchgesetzt. Schwerpunkt seit Unternehmensgründung sind gewicht- und montagesparende Einkomponenten-Verschlüsse, bei denen sowohl der Mantel als auch die Innendichtung in einem einzigen Prozessschritt aus HDPE gespritzt werden.

¹ Beinhaltet sämtliche Prozessschritte vom Spritzgießen der Behälterpreforms und Verschlusskappen über das Streck- oder Spritzblasen der Behälter bis hin zum Abfüllen der Getränke.



In beiden Geschäftsbereichen – Closures wie Mould – investiert Corvaglia laufend in neue Anlagen und Maschinen. Zur Weiterentwicklung und Validierung der Werkzeug- und Verschlusskappentechnologie wurde am Standort Eschlikon im Jahr 2010 ein umfassend ausgestattetes Technikum eröffnet.

„Nur Corvaglia bietet eine vollintegrierte Prozesskette vom gesamtheitlichen, effizienten Verschlusskonzept bis zur Verschlussproduktion an sieben Tagen rund um die Uhr“, unterstreicht Daniel Bürgi, verantwortlich für Frästechnologien bei Corvaglia Mould. „Wir haben den Anspruch, die erste Adresse für fortschrittliche Verschlusskappenlösungen zu sein. Dafür suchen wir die Unterstützung der qualifiziertesten Zulieferer.“

Konsequente Fokussierung auf Nachhaltigkeit

Im Werkzeugbau betrifft dies nicht zuletzt die zur spanenden Bearbeitung eingesetzten Kühlschmierstoffe, die Corvaglia über die Thommen-Furler AG bezieht. Das Unternehmen mit Sitz in Rüti bei Büren (Schweiz) ist marktführend in den Bereichen Chemie- und Schmierstoffvertrieb, Recycling/Entsorgung sowie Abwasser- und Umwelttechnik für den gesamten Schweizer Industriemarkt.

Corvaglia hat das Ziel, nicht über die Menge, sondern über die nachhaltige Qualität seiner Produkte zu wachsen. Deshalb empfahl Thommen-Furler schon vor sechs Jahren den Einsatz des formaldehydfreien Kühlschmierstoffs Bonderite L-MR von Henkel in der Metallbearbeitung. Das Sortiment dieser wassermischbaren, feindispersen Emulsionen zeichnet sich durch geruchlose, wirtschaftliche und umweltverträgliche Rezepturen aus, die beim Bohren, Drehen, Fräsen, Sägen, Gewindeschneiden und Schleifen von Metallen aller Art sehr lange Badstandzeiten bieten. Hinzu kommt eine hervorragende Korrosionsschutz- und Schmierwirkung, die auch den Werkzeugverschleiß und die Ausschussquote minimieren kann.

„In der Vergangenheit hatten wir immer wieder einige Probleme mit Kühlschmierstoffen, wie Geruch und Ablagerungen, erhöhte Schaumbildung, hohe Ausschleppung zusammen mit dem Spanaustrag und entsprechend hohe Nachfüllkonzentrationen“, sagt Daniel Bürgi. „Seit 2010 arbeitet fast unsere gesamte Zerspanung mit Bonderite L-MR. Die Prozesse sind dadurch erheblich sauberer geworden, und wir konnten den Kühlschmierstoffverbrauch insgesamt deutlich verringern.“ Darüber hinaus erwies sich das Henkel-Produkt auch als wesentlich toleranter gegenüber unterschiedlichen Wasserhärten – von Vorteil, da Corvaglia sein Brauchwasser aus unterschiedlichen Quellen bezieht.

André Lagnaz, Verkaufingenieur Lubes bei Thommen-Furler und alle drei Monate im Betrieb beim Kunden, um die Badqualität zu kontrollieren, fasst die Anforderungen an einen modernen, effizienten und nachhaltigen Kühlschmierstoff zusammen: „Die Emulsion muss nicht nur zuverlässig kühlen und schmieren, sondern auch schnell und rückstandsfrei abtropfen. Hohe Schlamm- und Ölfilmbildung im Kühlbad, hohe Ausschleppung und der früher in vielen Betrieben allgegenwärtige Ölfilm gehören mit den Bonderite Lösungen von Henkel der Vergangenheit an.“

Als 2015 in Eschlikon ein neues, vollautomatisches Bearbeitungszentrum mit einer Kühlschmierstoffanlage von 6.000 Litern in Betrieb genommen wurde, fiel die Produktwahl daher nicht schwer, zumal Henkel seine Technologie mit Bonderite L-MR 71-7 nochmals verbessert hatte.

Ziel: 3 Jahre Badstandzeit

Schon das Vorgängerprodukt war in der Metallverarbeitung weltweit sehr erfolgreich, von der Taschenmesser- und Uhrenproduktion bis hin zur Automobil- und Luftfahrtindustrie. „Mit Bonderite L-MR 71-7 haben wir vor allem die pH-Stabilität der Rezeptur weiter optimiert. Ihr patentiertes Emulgatorsystem sichert ein besonders schaumarmes Verhalten bei Wasserhärten von 5 bis 100 Grad deutscher Härte. Und die erforderliche Anfangskonzentration beträgt nur noch 5 bis 8 Prozent“, erläutert Ulrike Müßigbrodt, Business Development Manager Distribution bei Henkel.

Auch bei den Gesundheits- und Arbeitsschutzstandards hat Henkel mit Bonderite L-MR 71-7 neue Maßstäbe gesetzt. So wurde das Irritationspotenzial bei Augenkontakt minimiert, weshalb das neue Produkt gemäß EU-Verordnung 1272/2008 als nicht gefährlich eingestuft ist. „Unser Ziel ist, damit zum Marktführer für Kühlschmierstoffe in Europa aufzusteigen“, sagt Müßigbrodt.

André Lagnaz gibt diesem ehrgeizigen Vorhaben gute Chancen: „Wir haben bei der neuen Maschine vor eineinhalb Jahren mit einer Anfangskonzentration von 6,5 Prozent begonnen und liegen bei der Nachfüllkonzentration im Durchschnitt noch immer deutlich unter 2 Prozent. Das ist nicht zuletzt angesichts der unterschiedlichen Wasserhärte außerordentlich niedrig. Ähnlich gute Werte registrieren wir auch in anderen Betrieben. Durch die entsprechend längeren Badstandzeiten ergeben sich trotz des höheren Einstandspreises über die Jahre hinweg deutliche Verbrauchs- und Kosteneinsparungen.“

In der Tat muss Lagnaz seine Kunden eher darauf hinweisen, beim regelmäßigen Auffrischen eine Überkonzentration zu vermeiden, die unnötige Kosten verursachen könnte. „Wir füllen bei dem neuen Bearbeitungszentrum je nach Spanvolumen pro Woche etwa 10 Liter nach“, ergänzt Daniel Bürgi. „Die Ausschleppung ist vergleichsweise minimal. Die Standzeit liegt bereits auf der Höhe der anderen Bonderite-Bäder und verspricht diese nochmals erheblich zu übertreffen. Unser Ziel ist inzwischen drei Jahre.“

Fazit

Metallverarbeitende Betriebe auf der Suche nach einem ebenso wirksamen wie wirtschaftlichen und umweltverträglichen Kühlschmierstoff finden in Bonderite L-MR 71-7 von Henkel ein Produkt, das herausragende Leistungseigenschaften mit höchsten Standzeiten vereint. Niedrige Anfangs- und Nachfüllkonzentration, minimierte Schaum- und Schlambildung sowie geringe Ausschleppung erschließen ein äußerst attraktives Kosten/Nutzen-Verhältnis. Die geruchlose, formaldehydfreie und umweltverträgliche Rezeptur sorgt für ein sauberes und gesundes Arbeitsumfeld.



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 140-jährige Erfolgsgeschichte zurück. Im Geschäftsjahr 2015 erzielte Henkel einen Umsatz von 18,1 Mrd. Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 2,9 Mrd. Euro. Allein die drei Top-Marken Persil, Schwarzkopf und Loctite erzielen dabei einen Umsatz von mehr als 6 Mrd. Euro. Henkel beschäftigt weltweit rund 50.000 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.

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

Kontakt	Ulrike Müßigbrodt	Kevin Noels
Telefon	+49 211 7970	+31 164 317 011
E-Mail		knoels@emg-pr.com
	Henkel Adhesive Technologies	EMG

Folgendes Fotomaterial ist verfügbar:



Bearbeitungszentrum Makino A92 mit einer Ladekapazität von 3 Tonnen bei der Fertigung einer Spritzgießwerkzeugplatte im Werk von Corvaglia Mould (Eschlikon, Schweiz) unter Einsatz des bakterizidfreien Kühlschmierstoffs Bonderite L-MR 71-7 von Henkel (Foto: Henkel/Corvaglia)



Corvaglia Mould fertigt jährlich rund 3'000 Kavitäten für die Produktion von Verschlusskappen in aller Welt. (Foto: Corvaglia)



Seit Inbetriebnahme vor 1½ Jahren begnügt sich die 6.000-Liter-Kühlschmierstoffanlage – im Bild bei der Qualitätskontrolle mit einem Refraktometer zur Messung der relativen Dichte in °Brix – mit einer wöchentlichen Auffrischung von lediglich 1-2 %. (Foto: Henkel/Thommen-Furler)



Schraubverschlusskappen für Getränkeflaschen beim Auswerfen aus einem 96-fach-Werkzeug mit 2,5 s Zykluszeit bei Corvaglia Closures Eschlikon (Foto: Corvaglia)