

ROHACELL® mit zwei Innovationspreisen ausgezeichnet

Die AVK prämierte Entwicklungen mit dem PMI-Strukturschaum ROHACELL® für Sandwichbauteile von Evonik in den Kategorien «Innovative Produkte» sowie «Innovative Verfahren»

Gleich zweimal stand ROHACELL® bei der Preisverleihung der AVK Industrievereinigung verstärkte Kunststoffe am 21.9.2015 bei der Composites Germany Tagung in Stuttgart auf dem Treppchen: Den zweiten Preis erhielt der Strukturschaum für Sandwichbauteile von Faserverbunden des Segments Resource Efficiency von Evonik, Essen, mit der Neuentwicklung „ROHACELL® Triple F – Serientaugliche Schaumstoffkerne für Sandwichbauteile“ in der Kategorie Produkte und Anwendungen. Das „PulPress-Verfahren zur Herstellung komplexer Faserverbundbauteile für die Großserie“, bei dem ROHACELL® als Schaumkern eingesetzt wird, zeichnete die Jury mit dem dritten Platz aus, hier in der Kategorie Innovative Prozesse und Verfahren.

ROHACELL® Triple F

Sandwichkerne für Faserverbundbauteile werden derzeit überwiegend als flächige Strukturen ausgeführt. Durch ein neuartiges Herstellverfahren (Partikelschäumen, Inmold-Foaming IMF) können nun in der Form geschäumte komplexe, dreidimensionale Strukturkerne für CFK-Sandwichbauteile für die industrielle Serienfertigung hergestellt werden, die aufgrund ihrer hohen Festigkeit und Temperaturbeständigkeit auch für effiziente Aushärteverfahren wie Hochdruck-RTM oder Nassimprägnierung geeignet sind: Für ROHACELL® Triple F wird ein PMI-Granulat in der gewünschten Dichte in einer Form zum fertigen Schaumstoffkern ausgeschäumt. Dabei können metallische Einsätze wie Gewinde-Inserts direkt während des Aufschäumprozesses integriert werden. Mit der innovativen IMF-Technologie lassen sich durch die Reduzierung des Verschnitts, der manuellen Eingriffe und der Zykluszeiten die Kosten pro Bauteil erheblich senken und bis zu 50.000 komplexe 3D-Sandwichbauteile pro Jahr schnell und effizient herstellen. Die kundenspezifischen Schaumkerne werden von der LiteCon GmbH (Österreich) produziert, einem Joint Venture zwischen Evonik und der Secar Technologie GmbH. Namhafte europäische Fahrzeughersteller setzen sie bereits in der Serienfertigung ein. Anwendungen sind beispielsweise möglich in den Karosserien, Fahrgestellen und für Anbauteile. Aber auch im Flugzeugbau ist der Einsatz denkbar, um

22. September 2015

Kontakt Fachpresse

Dr. Ursula Keil

High Performance Polymers
Telefon +49 2365-49-9878
Telefax +49 2365-49-809878
ursula.keil@evonik.com

Evonik Resource Efficiency GmbH

Rellinghauser Straße 1-11
45128 Essen
Telefon +49 201 177-01
Telefax +49 201 177-3475
www.evonik.com/composites
www.rohacell.com

Aufsichtsrat

Dr. Ralph Sven Kaufmann, Vorsitzender

Geschäftsführung

Dr. Claus Rettig, Vorsitzender

Dr. Johannes Ohmer, Simone
Hildmann, Alexandra Schwarz

Sitz der Gesellschaft ist Essen

Registergericht

Amtsgericht Essen

Handelsregister B 25783

USt-IdNr. DE 815528487

Gleichteile in größerer Stückzahl kostengünstig zu produzieren. Nicht zuletzt werden für Sportartikel leichte Sandwichkerne für Leichtbaulösungen immer interessanter.

PullPress-Verfahren

Das PulPress-Verfahren dient zur hochautomatisierten, kontinuierlichen und kostengünstigen Serienherstellung von Faserverbundprofilen mit komplexen Bauteilgeometrien. Es wurde im Rahmen des Projekthauses Composites von der Evonik Creavis GmbH gemeinsam mit Secar Technologie GmbH (Österreich) entwickelt und kombiniert die Pultrusion- und Pressverfahren sowie die dabei verwendeten Faserverbundwerkstoffe und den als Strukturkern eingesetzten Hartschaum ROHACELL® neuartig. Aufgrund dessen sehr guter thermo-mechanischer Eigenschaften läuft der Prozess in der Serie schnell und stabil und ermöglicht hochkomplex geformte Bauteile. Das Verfahren gewährleistet sehr enge Bauteiltoleranzen und hervorragende Bauteileigenschaften. Mit konventionellen Harzsystemen können über 30 Profile pro Stunde mit einer Länge von ca. 0,5 m hergestellt werden, mit schnell aushärtenden Harzsystemen steigt die Stückzahl. Somit eignet sich das PulPress-Verfahren insbesondere für die Serienfertigung von Automobilen. Die Herstellung ist ca. 30–60 Prozent günstiger als bei gängigen FVK-Verfahren (z.B. RTM).

Das PulPress-Verfahren wird während der Composite Europe in Halle 7, Demonstrationsfläche D54_E im Detail vorgestellt.

Weitere Informationen zu ROHACELL® Triple F und den anderen Produkten von Evonik für die Composite Industrie finden Sie in Halle 3, Stand E03 und unter rohacell.com bzw. evonik.com/composites.

Bildunterschriften:

Sandwichbauteile wie diese Domstrebe können mit ROHACELL® Triple F in Serie gefertigt werden. Zu sehen sind der in-situ geschäumte sowie der beflochtene Kern und das fertige Bauteil.

Evonik Resource Efficiency GmbH
Rellinghauser Straße 1-11
45128 Essen
Telefon +49 201 177-01
Telefax +49 201 177-3475
www.evonik.com/composites
www.rohacell.com

Aufsichtsrat

Dr. Ralph Sven Kaufmann, Vorsitzender
Geschäftsführung
Dr. Claus Rettig, Vorsitzender
Dr. Johannes Ohmer, Simone
Hildmann, Alexandra Schwarz

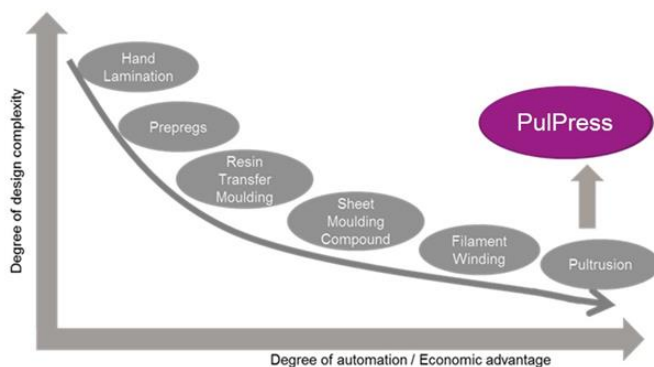
Sitz der Gesellschaft ist Essen
Registergericht
Amtsgericht Essen
Handelsregister B 25783
USt-IdNr. DE 815528487



Dr. Kay Bernhard und Dr. Arnim Kraatz (v. l.) von Evonik nehmen die AVK-Auszeichnung für die Neuentwicklung „ROHACELL® Triple F – Serientaugliche Schaumstoffkerne für Sandwichbauteile“ in der Kategorie Produkte und Anwendungen entgegen.



Mit dem PulPress-Verfahren können Faserverbundprofile mit komplexer Geometrie hochautomatisiert und kostengünstig hergestellt werden.



Evonik Resource Efficiency GmbH
Rellinghauser Straße 1-11
45128 Essen
Telefon +49 201 177-01
Telefax +49 201 177-3475
www.evonik.com/composites
www.rohacell.com

Aufsichtsrat
Dr. Ralph Sven Kaufmann, Vorsitzender
Geschäftsführung
Dr. Claus Rettig, Vorsitzender
Dr. Johannes Ohmer, Simone Hildmann, Alexandra Schwarz

Sitz der Gesellschaft ist Essen
Registergericht
Amtsgericht Essen
Handelsregister B 25783
USt-IdNr. DE 815528487

Über Resource Efficiency

Das Segment Resource Efficiency wird von der Evonik Resource Efficiency GmbH geführt und bündelt die Spezialchemieaktivitäten von Evonik für industrielle Anwendungen. Es bietet Hochleistungsmaterialien für umweltfreundliche und energieeffiziente Systemlösungen für den Automobilsektor, die Farben-, Lack-, Klebstoff- und Bauindustrie und viele weitere Branchen an. Das Segment erwirtschaftete im Geschäftsjahr 2014 mit rund 7.800 Mitarbeitern einen Umsatz von ca. 4 Milliarden €.

Über Evonik

Evonik, der kreative Industriekonzern aus Deutschland, ist eines der weltweit führenden Unternehmen der Spezialchemie und in den Segmenten Nutrition & Care, Resource Efficiency und Performance Materials tätig. Dabei profitiert Evonik besonders von seiner Innovationskraft und seinen integrierten Technologieplattformen. Mehr als 33.000 Mitarbeiter erwirtschafteten im Geschäftsjahr 2014 einen Umsatz von rund 12,9 Milliarden € und ein operatives Ergebnis (bereinigtes EBITDA) von rund 1,9 Milliarden €.

Rechtlicher Hinweis

Soweit wir in dieser Pressemitteilung Prognosen oder Erwartungen äußern oder unsere Aussagen die Zukunft betreffen, können diese Prognosen oder Erwartungen der Aussagen mit bekannten oder unbekanntem Risiken und Ungewissheit verbunden sein. Die tatsächlichen Ergebnisse oder Entwicklungen können je nach Veränderung der Rahmenbedingungen abweichen. Weder Evonik Industries AG noch mit ihr verbundene Unternehmen übernehmen eine Verpflichtung, in dieser Mitteilung enthaltene Prognosen, Erwartungen oder Aussagen zu aktualisieren.

Evonik Resource Efficiency GmbH

Rellinghauser Straße 1-11
45128 Essen
Telefon +49 201 177-01
Telefax +49 201 177-3475
www.evonik.com/composites
www.rohacell.com

Aufsichtsrat

Dr. Ralph Sven Kaufmann, Vorsitzender

Geschäftsführung

Dr. Claus Rettig, Vorsitzender

Dr. Johannes Ohmer, Simone
Hildmann, Alexandra Schwarz

Sitz der Gesellschaft ist Essen

Registergericht

Amtsgericht Essen

Handelsregister B 25783

USt-IdNr. DE 815528487