

Leichte Exterior-Bauteile in Großserie – Hennecke auf der JEC World 2016

Voller Erfolg für Hennecke auf der internationalen Messe für Verbundwerkstoffe, der JEC World, die vom 8. bis 10. März in Paris stattfand: Nachdem im letzten Jahr das innovative Leichtbaudach mit Papierwabenkern für den neuen smart „fortwo“ das Interesse der Fachbesucher auf sich zog, konnte der PUR-Spezialist in diesem Jahr mit den von Webasto hergestellten Dachmodulen für den Jeep® „Renegade“ zeigen, dass sich das Exterior-Leichtbaukonzept dank des Hennecke PUR-CSM PREG Verfahrens in der Großserie etabliert hat.



Detef Höhn, Sales Manager CSM Spray Technology bei der Hennecke GmbH & Co. KG mit dem von Webasto hergestellten Dachmodul für den Jeep® „Renegade“

Die Kernkompetenzen von Webasto umfassen unter anderem die Entwicklung und Produktion kompletter Dachsysteme für Pkws. Der Automobilzulieferer hat ganz klar den Trend erkannt, dass zukünftige Autodächer leicht und aus innovativen Werkstoffen gefertigt sein müssen.

Dabei überlässt Webasto den Werkstoff Carbon anderen Spezialisten und setzt stattdessen auf kostengünstigere Varianten.

Webasto hat für den Jeep® „Renegade“ ein zweiteiliges, zu öffnendes Dachsystem entwickelt, bei dem die Dachelemente komplett entnommen und im Kofferraum verstaut werden können. Die Außenflächen sind mit einer genarbten, thermogeformten und wetterfesten Folie bezogen. Die Dachmodule bestehen – wie das Leichtbaudach für den smart „fortwo“ – aus einem Materialmix aus Polyurethan, Glasfaser und Papierwabe.

Dieses PUR-Sandwich-Material zeichnet sich durch hohe Steifigkeit bei geringem Gewicht, gute 3D-Formbarkeit und geräusch- sowie wärmedämmende Eigenschaften aus. Die Gewichtseinsparung gegenüber einem vergleichbaren Stahlbauteil beträgt rund 50 Prozent. Im Unterschied zu herkömmlichen Composite-Bauteilen werden dabei die einzelnen Schichten nicht in einem aufwändigen und mehrstufigen Verfahren verklebt, sondern in einem einzigen Arbeitsschritt mittels PUR - CSM PREG Anlagentechnik produziert. Dieses so genannte One-Shot-Verfahren erfreut sich wachsender Beliebtheit. Dabei werden Produkte möglichst endkonturnah und in Sachen Oberflächen-Finish formfallend gefertigt.

Das Know-how, das sich Hennecke mit mehr als 90 Anlagen weltweit zur Großserienfertigung von Ladeböden und Schiebehimmel in Papierwaben-Sandwich-Bauweise erarbeitet hat, bündelt sich in diesem Exterieur-Sandwich-Bauteil: hochwertige Faserverbundbauteile in Großserie dank kürzester Zykluszeiten.

Neben dem Dachmodul zeigte Hennecke ein weiteres zukunftsweisendes Automotive-Bauteil, das auf einer HP-RTM-Produktionsanlage bei der AUDI AG in Neckarsulm in Serie gefertigt wird. Hierbei handelt es sich um ein Modul der B-Säule für Sportwagen mit Mittelmotor auf Basis der Audi-MSS-Plattform. Zum Einsatz kommt die verfahrenstechnische Kombination von Carbonfasern und Epoxidharz als Matrixkomponente im neuen AUDI R8 sowie im Lamborghini Huracán.

Mit der verfahrenstechnischen Kombination von Hochdrucktechnik und klassischem Resin-Transfer-Moulding-Prozess (RTM-) hat Hennecke bekannte Wege der Polyurethan-Verarbeitungstechnik neu beschritten und bietet Anwendern mit der HP-RTM-Technologie eine großserientaugliche Verfahrensvariante sowie ein passendes Verarbeitungssystem an.

Gegenüber dem klassischen RTM-Verfahren kann die neue Technologie mit einer schnellen Injektion des reaktiven Gemischs in die Kavität aufwarten. In Kombination mit dem richtigen Rohstoffsystem sorgt das für extrem kurze Aushärtezeiten und ermöglicht somit eine Taktzeitoptimierung im gesamten Prozess. So lässt sich insbesondere eine Produktion mit hohen Stückzahlen adäquat realisieren.

Perfekt angepasst an die HP-RTM-Produktionsparameter ist die Hochdruck-Dosiermaschine vom Typ STREAMLINE von Hennecke. Das hochmoderne Verarbeitungssystem vereint langjähriges Prozess-Know-how und innovative Injektion unter Hochdruck zu einem bestens ausgestatteten Gesamtsystem. In den HP-RTM-Mischköpfen sind alle benötigten Funktionen, die für die zukunftsweisende Technologie benötigt werden, bereits integriert. Die Mischköpfe besitzen beispielsweise einen adaptierten Einimpfblock für die interne Trennmittelkomponente. Daneben kann der ebenfalls auf der Messe ausgestellte HP-RTM-Mischkopf vom Typ MN10-RTM optional mit einer Nachdrückfunktion ausgestattet werden und gewährleistet somit eine optimale Formfüllung bis zum Prozessende.

Diese Bauteile und weitere Ausstellungsstücke machen deutlich, wie die Hennecke-Spezialisten hochmoderne Verarbeitungssysteme, langjähriges Prozess-Know-how und innovative Hochdruck-Injektions-Technologie zu optimal ausgestatteten Gesamtsystemen vereinen, die weit mehr leisten können als marktübliche Dosiermaschinen.

Weitere Informationen und Pressekontakt

Abteilung Marketing & Communication

Stefanie Geiger

Telefon +49 2241 339 266
Telefax +49 2241 339 974
E-Mail stefanie.geiger@hennecke.com

Hennecke GmbH & Co. KG

Birlinghovener Straße 30
D-53757 Sankt Augustin

Telefon +49 2241 339 0
Telefax +49 2241 339 204
E-Mail info@hennecke.com

www.hennecke.com