



Hennecke auf der K 2016 – wegweisende Polyurethan-Anwendungen im Fokus

Die offen und einladend gestaltete Hennecke-Messepräsenz stieß beim Fachpublikum auf der weltweit wichtigsten Leitmesse für die Kunststoffverarbeitung durchweg auf großes Interesse. Hauptgrund hierfür waren eine Vielzahl eindrucksvoller Exponate und Anwendungsbeispiele für zukunftsweisende Polyurethan-Anwendungen sowie die beeindruckende Live-Produktion von komplexen Faserverbund-Hohlprofilen. Für Hennecke bot die Messe zudem einen idealen Rahmen, um das 70 jährige Firmenjubiläum gemeinsam mit Kunden und Interessenten zu feiern.



Die Firma Hennecke feierte ihr 70 jähriges Firmenjubiläum auf dem K'Messestand in Düsseldorf

Über 230.000 Fachbesucher aus mehr als 160 Ländern sorgten für eine hervorragende Stimmung an den acht Tagen der K 2016 in Düsseldorf. Der Messestand von Hennecke war während der gesamten Laufzeit stets gut besucht und die Vielzahl wegweisender Themen stieß auf großes

Interesse. Insgesamt führten die PUR-Spezialisten viele und qualitativ gute Messegespräche.

Hauptattraktion auf dem Messestand war die Live-Präsentation einer effizienten Fertigungszelle für einen automatisierten Hochdruck-RTM-Leichtbauprozess. Zahlreiche interessierte Zuschauer konnten in einer anschaulichen und multimedial unterstützten Vorführung die automatisierte Produktion eines Motorrad-Kennzeichenträgers für die KTM 1290 Superduke R verfolgen. Das komplex geformte Faserverbund-Hohlbauteil überzeugt bei deutlich gesteigerter Performance mit einer absolut beeindruckenden Gewichtsersparnis von über 60 Prozent im Vergleich zum aktuellen Serienbauteil. Im Rahmen des „Project R.A.C.E.“ (Reaction Application for Composite Evolution) hat Hennecke zusammen mit Top-Partnern der Branche einen entscheidenden Entwicklungsschritt zur Industrialisierung der sogenannten CAVUS-Technologie von KTM Technologies geleistet, der es zukünftig erlaubt, sogar komplexe Faserverbund-Hohlbauteile mittels eines automatisierten Hochdruck-RTM-Prozess zu fertigen. Diese können in vielen weiteren integral gefertigten Faserverbund-Hohlbauteilen, wie beispielsweise Dachkonstruktionen, strukturführenden Konstruktionen oder sogar Monocoque-Geometrien umgesetzt werden. CAVUS bezeichnet die Prozesskette von der Kernfertigung und Herstellung der Preforms mit Carbonfasern in Flechttechnologie über den HP-RTM-Prozess bis zum Auslösen des Kernmaterials.

Ausgangspunkt der Fertigung ist der speziell entwickelte Kern. Er besteht aus Sand und wasserlöslichen Additiven. Zur Herstellung des Preforms werden Carbonfasern mithilfe eines vollautomatisierten Verfahrens um den Sandkern geflochten. Mit dem Flechtverfahren können komplexe Geometrien bei gleichzeitig hohem Materialdurchsatz abgebildet werden. Aufgrund der großen Ablagegenauigkeit weist die dabei entstehende Preform bereits die Endkontur des fertigen Bauteils auf.

Der HP-RTM-Prozess startet mit dem automatisierten Einlegen des vorgefertigten Preforms durch einen Roboter in das HP-RTM-Werkzeug. Anschließend schließt die Presse das Werkzeug und der Injektionsprozess startet. Dabei spielt die Dosiermaschine eine wichtige Rolle. Die Hennecke STREAMLINE ermöglicht die präzise und sekundenschnelle Injektion des

Rohstoffsystems. Der gesamte Aushärteprozess dauert lediglich 125 Sekunden.

Der Roboter entnimmt anschließend das Bauteil aus dem Werkzeug. Nach dem Ausspülen des Sandkerns mit Wasser lässt sich der Kennzeichenhalter weiterverarbeiten. Die wirtschaftliche Herstellung von Composite-Leichtbauteilen ist mit diesem Prozess in greifbare Nähe gerückt.

Ein weiterer Publikumsmagnet war die Präsentation des umfangreichen Mischkopf-Portfolios. Dieses Jahr gewährten die PUR-Spezialisten den Messebesuchern mithilfe einer Augmented-Reality-Applikation beeindruckende, interaktive Einblicke in das Innenleben von Hochdruck-Mischköpfen. Die komplexen Einsichten machten den Interessenten deutlich, dass sich ein hohes Maß an Know-how sowie langjährige Erfahrung bei der Fertigung der Hochdruck-Mischköpfe für jeden Kunden auszahlt.

Neben Ausstellungsstücken aus dem Bereich der Oberflächen-Technologie CLEARMELT kam auch die revolutionäre Rad-Reifen-Kombination des ausgestellten All-Terrain-Vehicle (ATV) bei den Besuchern sehr gut an. Das Tweel, ein luftloses Rad, das Felge und Reifen zu einem gemeinsamen Bauteil kombiniert, stellt Michelin North America Inc. nun auch für ATVs her. Das mit Hennecke-ELASTOLINE-Dosiermaschinen hergestellte Rad feiert mittlerweile Erfolge in immer neuen Anwendungsfeldern.

Auch im Bereich After-Sales konnte Hennecke bei den Messebesuchern punkten. Der Hennecke-360°-Service präsentierte seine umfangreichen Support-Dienstleistungen auf Basis hochmoderner digitaler Infrastruktur.

Die Hennecke-Messepräsenz war während der gesamten Laufzeit überaus gut besucht und die Vielzahl innovativer Themen stieß auf großes Interesse. Sämtliche Neuheiten wurden dem Fachpublikum dabei vom Hennecke-Messteam mit großem Engagement vorgestellt. Zusammengefasst sprechen die Polyurethan-Spezialisten aus Sankt Augustin von einem vollen Erfolg auf der weltweit wichtigsten Leitmesse.

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

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