

Presseinformation

17. August 2017

Entwicklung der Automobilelektronik eröffnet Henkel große Wachstumschancen

Gut aufgestellt für die Zukunft am Automobilmarkt

Düsseldorf – Vernetzter Informationsaustausch und Fahrzeug-Infotainment, Sicherheit und autonomes Fahren, zunehmende Verbreitung von Hybrid- und Elektrofahrzeugen: Moderne Autos sind prall gefüllt mit digitaler Hightech, die ohne Klebstofftechnologien von Henkel nicht möglich wäre.

Die Automobilindustrie befindet sich in einem tiefgreifenden Wandel. Vernetzte und intelligente Fahrzeuge machen sich langsam aber sicher daran, die Straße zu erobern, und schaffen eine Zukunft, die man sich noch vor zehn Jahren nicht einmal vorstellen konnte. Die Anzahl elektronischer Module in einem durchschnittlichen Fahrzeug ist von 20 im Jahr 2000 auf heute 50 gestiegen. In den kommenden Jahren wird diese Zahl auf über 100 steigen – und für jedes einzelne dieser Systeme kann Henkel Adhesive Technologies Verbesserungen hinsichtlich Abdichtung, Schutz und Leistung bieten. Egal ob elektronische Steuereinheiten, Sensoren, Stecker oder Displays: Hochwirksame Lösungen von Henkel kommen bei einer Vielzahl unterschiedlichster elektronischer Bauteile für Fahrzeuge mit herkömmlichen Verbrennungsmotoren ebenso wie Hybrid- und Elektrofahrzeuge zum Einsatz.

„Noch spannender als der Anstieg bei Elektronikmodulen ist das rasche Wachstum der Anzahl von Elektrofahrzeugen, in denen der Wertanteil von Henkel-Produkten doppelt so hoch ist wie bei herkömmlichen Wagen mit traditionellem Verbrennungsmotor“, sagt George Kazantzis, Global Head of Marketing and Sales, Henkel Automotive. „Durch starke Partnerschaften mit Innovationsführern aus der Industrie und einem einzigartigen Technologieportfolio verfügt Henkel über eine herausragende Marktposition als Komplettlösungsanbieter, um diesen Wandel der Automobilindustrie optimal zu unterstützen.“

Auf dem Weg zum autonomen Fahren

Was einst pure Phantasie war, wird langsam aber sicher Realität: Unternehmen wie Tesla, BMW, Mercedes und sogar Google bauen bereits Prototypen und testen fahrerlose Autos. Autonomes Fahren hat bis heute einen langen Anlauf genommen. Den Grundstein haben fortschrittliche Fahrerassistenzsysteme gelegt, zu denen so



clevere Dinge wie Rückfahr-Kollisionswarnsysteme, Totwinkelerkennung und adaptive Temporegler zählen.

„All dies wird schließlich zum autonomen Fahren führen – durch den Einsatz von Sensoren, Kameras und Radarsystemen“, sagt Nicolas Krauss, Global Head of Automotive Electronics bei Henkel. „Zum Beispiel sind neue Spitzenmodelle bekannter Elektrofahrzeughersteller bereits mit 12 Ultraschallsensoren, acht Kameras und einem Radarsystem ausgestattet. Sie können automatisch die Spur wechseln, auf der Autobahn ein- und ausfädeln und selbsttätig einparken.“

- Henkel ermöglicht solche Systeme mit dem breitesten Technologie-Portfolio für innovative Elektronikmaterialien am Markt. Dazu gehören Wärmeleitmaterialien, leitfähige Lacke oder innovative Flächendichtungen ebenso wie Verguss-, Klebe- und Beschichtungslösungen.

Moderne Displaydesigns und Technologien für Bedienoberflächen spielen eine wichtige Rolle für Verbesserungen bei Fahrkomfort und Infotainment. Dank des Henkel-Portfolios an innovativen Produkten für das Verkleben optischer Komponenten (Optical Bonding) können Automobil-Systemanbieter die Transparenz der Displays verbessern.

Umweltschonend auf der Straße

Die Anzahl elektrisch betriebener Fahrzeuge wird sich nach Expertenschätzungen in den nächsten vier Jahren vervierfachen – von heute 500.000 jährlich produzierten Fahrzeugen auf zwei Millionen im Jahr 2020. Das entspricht rund zwei Prozent des weltweiten Automobilmarktes. Das Herzstück jedes Elektrofahrzeugs ist die Batterie. Beziehungsweise viele Batterien: Sie machen 35 Prozent des Fahrzeuggewichts aus, 50 Prozent der Kosten und sogar 80 Prozent der Auswirkungen auf wichtige Faktoren wie Reichweite, Beschleunigungsfähigkeit und Ladezeit.

Fortschritte bei Lithium-Ionen-Batterien, insbesondere bei der Technologie für die Akkuzelle selbst und für den montierten Akkupack, sorgen für Wachstumssteigerungen sowohl bei Hybrid- als auch bei reinen Elektrofahrzeugen. Akkupacks werden immer erschwinglicher und leichter, wodurch Reichweite und Leistungsfähigkeit steigen. So bieten Elektrofahrzeuge heute Reichweiten von mehr als 320 km pro Ladung. Henkel entwickelt gerade leitfähige Beschichtungen zur Verbesserung der elektrischen Leitfähigkeit und Chemikalienbeständigkeit bei Batterien, um effizientere und zuverlässigere Batterien zu ermöglichen.

Leistung und Zuverlässigkeit der Batterie hängen stark von der Fähigkeit zur Aufrechterhaltung einer gleichmäßigen Temperatur ab. Die Batterie darf weder zu heiß noch zu kalt werden – Wärmemanagementlösungen kommen damit eine



absolut entscheidende Bedeutung zu. Das Henkel-Portfolio an Wärmeleitmaterialien und gedruckten Heizelementen verhindert durch eine schnelle und effiziente Wärmeableitung ein Überhitzen der Batterie. Die gedruckten Heizelemente schützen die Batterie auch unter rauen Bedingungen vor zu starker Abkühlung.

Blick nach vorne

In den kommenden fünf Jahren werden die meisten Innovationen im Automobilbau im Elektronikbereich stattfinden und Automobilherstellern in aller Welt wichtige Chancen zur Differenzierung von der Konkurrenz eröffnen. Dabei geht es um anspruchsvolle Anwendungen, bei denen Zuverlässigkeit eine entscheidende Rolle spielt.

Diese Anwendungen sind wichtige Antriebsfaktoren für die Automobilindustrie, und Henkel ist gut positioniert, um auch künftig für OEM-Hersteller und Tier-1-Lieferanten der Partner des Vertrauens zu sein.

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 2016 erzielte Henkel einen Umsatz von 18,7 Mrd Euro und ein bereinigtes betriebliches Ergebnis von 3,2 Mrd Euro. Allein die drei Top-Marken Persil, Schwarzkopf und Loctite erzielten dabei einen Umsatz von mehr als 6 Mrd. Euro. Henkel beschäftigt weltweit mehr als 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 <http://www.henkel.de/presse>

Kontakt	Sebastian Hinz	Holger Elfes
Telefon	+49 211 797-85 94	+49 211 797-9933
E-Mail	sebastian.hinz@henkel.com	holger.elfes@henkel.com

Henkel AG & Co. KGaA



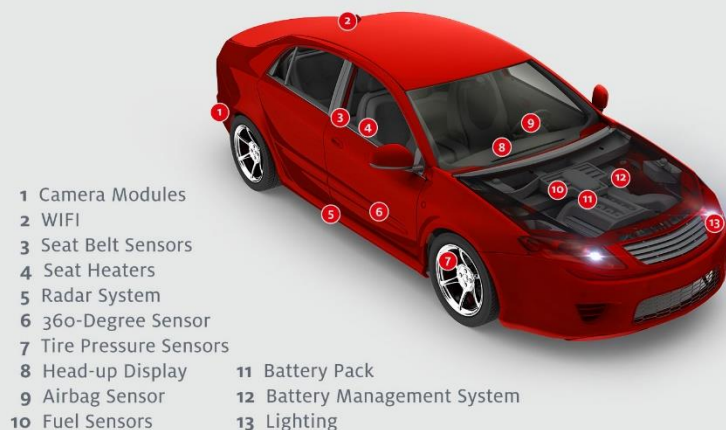
Elektronische Bauteile spielen eine immer wichtigere Rolle in der modernen Fahrzeugproduktion.



Autonomes Fahren wird Realität.

Automotive Electronics

Multiple high growth opportunities



Hochwirksame Lösungen von Henkel für Anwendungen in der Automobilelektronik.

((Abbildung))

- 1 Kameramodule
- 2 WLAN
- 3 Sicherheitsgurtsensoren
- 4 Sitzheizungen
- 5 Radarsystem
- 6 360-Grad-Sensor
- 7 Reifendrucksensoren
- 8 Head-up-Display
- 9 Airbagsensor
- 10 Kraftstoffsensoren
- 11 Akkupack
- 12 Batteriemanagementsystem
- 13 Beleuchtung