

Presseinformation

05. Oktober 2017

Materiallösungen von Henkel erweitern das Leistungsspektrum moderner Elektronik für Fahrzeuge der nächsten Generation

Henkel zeigt auf der eMove360° Produkte und Lösungen für Fahrzeugelektronik in neuen Anwendungen und kompakten Baugruppen

In Halle C3, Stand 301 auf der eMove360° (www.emove360.com) wird der Geschäftsbereich Elektronik von Henkel Adhesive Technologies ein breites Spektrum von Werkstofftechnologien vorstellen, die eine noch leistungsfähigere und innovative Fahrzeugelektronik ermöglichen. Die interaktive Präsentation führt Besucher auf eine Reise durch die von Henkel entwickelten Technologien im Zusammenhang mit modernen Fahrerassistenzsystemen (ADAS – "Advanced Driver Assistance Systems"), Batterietechnologien für Elektrofahrzeuge (NEVs – "New Energy Vehicles"), Scheinwerfer- und Antriebstechnik sowie Fahrwerks- und Innenraumsysteme.

Als führender Zulieferer der Automobilbranche entwickelt Henkel gezielt Materialien von höchster Zuverlässigkeit, die den ständig steigenden Anforderungen der heutigen Fahrzeugtechnik gerecht werden. Die Neuentwicklungen des Unternehmens profitieren von dieser langjährigen Erfahrung und ermöglichen automatisierte Systeme und Technologien, die zur Verbesserung der Sicherheit und zur Reduktion des Schadstoffausstoßes beitragen. Mit Halbleiter-Klebstoffen, Vergussmaterialien für Platinen, Wärmeleitmaterialien, die auch in Druckverfahren anwendbar sind, sowie Hochleistungslösungen für das Wärmemanagement sind die



LOCTITE BONDERITE TECHNOMELT TEROSON AQUENCE Ceresit



Markenprodukte von Henkel LOCTITE und BERGQUIST ein Garant für höchste Zuverlässigkeit in der modernen Fahrzeugelektronik.

„Henkel bietet eine breite Palette innovativer Lösungen für ADAS- und NEV-Systeme“, erklärt Holger Schuh, Henkel Business Development Manager für Wärmeableitmaterialien. „Dank unserer Erfahrungen mit mobilen Kamerasystemen bieten wir heute ein breites Portfolio von erprobten Materialien für Kfz-Kameras an, die wichtige Sicherheitsmerkmale wie beispielsweise Toter-Winkel-Überwachung oder Einparkhilfe bereitstellen. Unsere Produktpalette von wärmeableitenden Materialien und Klebern verbessert die Zuverlässigkeit aller Fahrzeugsysteme. Das gilt insbesondere für Lithium-Ionen-Akkus und die dazugehörige Leistungselektronik, wie etwa Stromrichter und On-Board-Lademodule in den modernen Elektrofahrzeugen. Kein anderer Hersteller verfügt über dieses Know-how und ein so breit gefächertes Portfolio für Gesamtlösungen.“

Neben marktgängigen Fertiglösungen wird Henkel auf der Messe auch seine neuesten Entwicklungen von Wärmeableitmaterialien für moderne Batterietechnologien präsentieren. Diese Präsentation findet auf der Session 1 - Battery Track um 11:00 Uhr am 18. Oktober statt. Holger Schuh bespricht dabei neue Phasenwechsel-Materialien zur Wärmeableitung, mit denen die thermischen Einschränkungen bei Lithium-Ionen-Batterien durch effektive Reduzierung von Temperaturspitzen bei Hochstrom-Ladezyklen reduziert werden. Innovative Entwicklungen dieser Art können die Regulierung und Kontrolle der Batterietemperatur drastisch verbessern, die Lebensdauer des Energiespeichers verlängern bzw. die erforderlichen Ladezeiten reduzieren. Außerdem wird Holger Schuh am 17. Oktober um 14:30 Uhr eine Präsentation zum Wärmemanagement mit dem Titel "High Efficiency, Flexible Thermal Solutions for NEV Powertrain Applications" im eMove360°-Forum zeigen.



“Henkels umfassende Erfahrung mit Automobilelektronik ermöglicht die Entwicklung von Materialkombinationen, die maximale Leistung, Zuverlässigkeit und Effizienz garantieren“, so Schuh abschließend. "Wir freuen uns, das Fachpublikum in Halle C3, Stand 301 begrüßen zu dürfen und auf den Austausch über spezifische Automobilanwendungen und Henkels maßgeschneiderte Lösungen.“

Weitere Informationen finden Sie unter www.henkel-adhesives.com/electronics.

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

Henkel Adhesive Electronics
Eszter Marai
+49 211 797 7168
electronics@henkel.com

Henkel AG & Co. KGaA

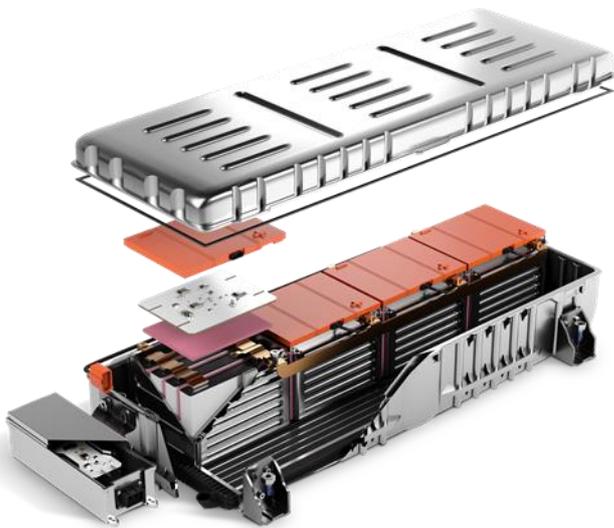


Abb. 1: Fortschrittliche Lösungen für Energiespeichersysteme