

## FIP Closed-Cell-Dichtungstechnologie für hohe Wasserdichtigkeit

Die **Sonderhoff Gruppe**, seit Juli 2017 Teil der **Henkel AG & Co. KGaA**, stellt auf der Fakuma 2017 die neu entwickelte **Formed-In-Place Closed-Cell (FIP CC)**-Technologie vor. Laut Unternehmen kombiniert die Technologie die hohe Wasserdichtigkeit von überwiegend geschlossenzelligen Materialsystemen wie Siliconschaum und preisgünstigeren gemischtzelligen PU-Schaumsystemen.

Die FIP CC-Technologie wird mit der neuen Misch- und Dosieranlage **DM 402 CC** sowie dem neuen PU-Schaum **Fermapor CC** auf der Messe live demonstriert. Fermapor CC ist ein bei Raumtemperatur vernetzendes Zweikomponentensystem, das mit dem neu entwickelten FIP CC-Aufschäumverfahren eine überwiegend geschlossenzellige PU-Weichschaumdichtung bildet. Dank seiner Geschlossenheit nimmt die Fermapor CC-Schaumdichtung kaum Wasser auf und ist 90 % weniger luftdurchlässig als gemischtzelliger PU-Schaum. Sie erfüllt die REACH/EG-Verordnung 1907/2006 und RoHS und wird für das Abdichten von Bauteilen in der Regel bei Temperaturen von

–40 °C bis 80 °C, kurzfristig sogar bis 160 °C, eingesetzt. Sonderhoff hat mit der Misch- und Dosieranlage DM 402 CC für die Dosierung von Fermapor CC eine neue Dichtungstechnologie patentiert. Der Applikationspro-



Quelle: Sonderhoff

zess selbst folgt dem bekannten FIPFG-Verfahren. Neu ist, dass sich der Dichtungsschaum in seiner fast vollständigen Dimension bereits kurz nach der Dosierung auf dem Bauteil zeigt. Eine prozessnahe Qualitätskontrolle kann somit unmittelbar nach dem Dichtungsauftrag ermitteln, ob die Dichtung über die ganze Bauteilkontur in der gewünschten Höhe appliziert wurde.



[www.sonderhoff.com](http://www.sonderhoff.com)

**Sonderhoff auf der Fakuma 2017  
Halle A5, Stand 5109**

## Maßgeschneiderte Kunststoff-Formteile

Die **Thieme GmbH & Co. KG** präsentiert auf der Fakuma 2017 ihr Know-how für die Fertigung von Form- und Funktionsteilen aus Polyurethan für industrielle Anwendungen, v. a. für die Hauptmärkte Medizintechnik, Messtechnik, Maschinen- und

Geräteverkleidungen sowie Funktionsteile. Das Angebot umfasst Lösungen für den kompletten Workflow, von der Beratung zu Werkstoffen und Herstellungsverfahren vor Projektbeginn, über die Entwicklung und anschließende Fertigung der Form-

teile, bis hin zur Oberflächenbehandlung und Lackierung in der eigenen Roboter- und Handlackieranlage. Bestandteil des Komplettangebots können neben der Vormontage einzelner Gehäuseteile auch weitere Bauteile sein, die von Thieme zugekauft und montiert werden. Dazu gehören auch passende Logistiksysteme für eine sichere und zeitgerechte Lieferung der vormontierten Form- und Funktionsteile. Auf diese Weise entstehen z. B. stoßfeste Karosserieteile für Flurförderzeuge, energieabsorbierende Sicherheitsteile für Automobile oder formschöne und strapazierfähige Gerätever-

kleidungen für medizinische Geräte. Großformatige Teile mit bis zu 6 m<sup>2</sup> projizierter Fläche und einem Gewicht von bis zu 100 kg seien realisierbar. Das Unternehmen verfügt zudem über ein UL-QMRX2-Zertifikat für EMV-Leitlack. Auf der Messe stellt Thieme Projekte vor, die für Kunden aus verschiedenen Branchen realisiert wurden.

[www.thieme.eu](http://www.thieme.eu)

**Thieme auf der Fakuma 2017  
Halle A2, Stand 2306**

*PU-Formulierungen von Thieme eignen sich für filigrane Gehäuse ebenso wie für hochbelastete Funktionsteile im Außenbereich.*



Quelle: Thieme

## Im One-Shot-Verfahren zu beschichteten Kunststoffteilen

Die **Votteler Lackfabrik GmbH & Co. KG** präsentiert auf der Fakuma 2017 ihre Entwicklungen für die Beschichtung von Kunststoffbauteilen direkt im Reaction Injection Moulding (RIM)-Prozess. Die Oberflächen bspw. von Dekor- und Funktionsteilen im Fahrzeuginnenraum, Zierleisten wie Säulenverkleidungen im Karosseriebereich oder dekorativen Abdeckungen

für Consumer-Produkte lassen sich mit dem PU-basierten One-Shot-RIM-Gießlackverfahren **Puriflow** an individuelle Anforderungen anpassen – von farblos über koloriert bis hin zu metallischen Effekten. Die beiden Lackkomponenten werden während des Urform- bzw. Hinterspritzprozesses in die Form injiziert. Kommt als drittes Element Farbe hinzu, ermöglichen 3K-Mischköpfe