



Rely on it.

PRESSEMITTEILUNG

RENOLIT GOR S.P.A.

Via Pinerolo 7
10060 Buriasco (to)
Italien

www.renolit.com

Ihre Ansprechpartner:

Regine Koudela
Marketing & Communication
Manager
RENOLIT COMPOSITES
Tel.: +39 0121 569564
Fax: +39 0121 56323

Kristóf Kovács
EMG
Tel: +31 164 317 025
kkovacs@emg-pr.com

RENOLIT startet durch bei Fahrzeuginnenanwendungen

RENOLIT TECNOGOR, ein 100% recycelbarer Glasfaserverbundwerkstoff auf Polypropylenbasis, etabliert sich bei namhaften OEM-Endkunden als ein führendes Material für Kraftfahrzeuginnenanwendungen.

Buriasco, 18. Februar 2019 – **RENOLIT GOR S.p.A.**, ein weltweit führendes Unternehmen im Extrusions- und Thermoformmarkt, verzeichnet eine stark wachsende Nachfrage nach seinem innovativen **RENOLIT TECNOGOR** als sicherer, reiner und voll recycelbarer Glasfaserverbundwerkstoff der nächsten Generation für Anwendungen im Kraftfahrzeuginnenraum. Systemlieferanten thermisch geformter Teile ist es gelungen, mit diesem Material eine überlegene Leistungsfähigkeit mit konsistenter Qualität, erhöhter Produktivität und geringeren Fertigungskosten zu vereinen, was die Aufmerksamkeit vieler OEM-Einkäufer in der Automobilindustrie auf sich gezogen hat. Führende deutsche, italienische, französische und japanische Fahrzeughersteller setzen **RENOLIT TECNOGOR** bereits für diverse thermogeformte und kundenspezifisch beschichtete 3D-Innenraumausstattungen ein. Zu den Anwendungen zählen Heckablagen, Ladeböden, Rücksitzverkleidungen, Armaturentafeleinsätze und Kofferraumauskleidungen.

RENOLIT TECNOGOR hat sich als eine vielseitige, hochwertige, äußerst leistungsfähige und leichte thermoplastische Verbundwerkstofflösung bewährt. Das Material ist als Platten- und Rollenware lieferbar und ermöglicht die kostengünstige Fertigung von Innenraumausstattungsteilen mit einer Vielzahl unterschiedlicher Oberflächenstrukturen. Von Vorteil für Unternehmen mit thermischer Verformungstechnologie ist, dass sich das PP/GF-basierte Substrat in einem einstufigen Prozess frei von jeglichem Klebstoffeinsatz umformen lässt. Im Vergleich zu glasfaserverstärktem Gewebe ist es zudem ein sehr sicheres Material in der Handhabung beim Verarbeiten, da die Glasfasern in **RENOLIT TECNOGOR** beim Extrudieren vollständig in die PP-Polymermatrix eingebettet werden. Als Resultat werden keine frei schwebenden Fasern an die Raumluft abgegeben und beim Umformen auch keine Glasfasern freigelegt. Die Fertigteile haben glatte Oberflächen und Kanten und lassen sich daher gefahrlos handhaben.



Rely on it.

Um den Randbeschnitt zu minimieren, wird **RENOLIT TECNOGOR** üblicherweise als zugeschnittenes Halbzeug geliefert, in der Standardausführung mit einer äußerst kompatiblen Folie zum thermischen Verkleben mit textilen oder anderen Deckmaterialien.

Designingenieure für Fahrzeuginnenausstattungen können sich auch die hervorragenden mechanischen Eigenschaften von **RENOLIT TECNOGOR** zunutze machen (laut publiziertem technischen Datenblatt für Typ A):

- Biegemodul (*ISO-Norm 178*) längs $\geq 8200 \text{ N/mm}^2$, quer $\geq 3200 \text{ N/mm}^2$
- Charpy-Schlagzähigkeit (*ISO-NORM 179*) längs $\geq 17 \text{ KJ/m}^2$, quer $\geq 15 \text{ KJ/m}^2$
- Wärmeformbeständigkeit, HDT (*ISO-Norm 75A*) längs $\geq 145 \text{ }^\circ\text{C}$, quer $\geq 120 \text{ }^\circ\text{C}$

Die überlegene Steifigkeit und Schlagzähigkeit von **RENOLIT TECNOGOR** in der Praxis beruht auf dem bei **RENOLIT COMPOSITES** in Italien eingesetzten, einzigartigen Patentverfahren für den Aufbau und das Extrudieren des Materials.

Kunden profitieren von der wertschöpfenden technischen Unterstützung und dem Prozess-Know-how des **RENOLIT COMPOSITES** Teams. Francesco Maffione, Sales Manager für Automobilprodukte bei **RENOLIT**, erläutert: „Wir arbeiten traditionell sehr eng mit Systemlieferanten und Herstellern der Automobilindustrie zusammen. Unsere umfassende Fachkompetenz und weitreichende Vernetzung in der Branche helfen unseren Kunden, thermisch geformte Teile kostengünstiger und produktiver zu fertigen. Wir suchen immer nach Lösungen, die Maschinenauslastung durch weniger Prozessschritte und Umrüstungen sowie kürzere Zykluszeiten zu optimieren. Darüber hinaus sind wir auch in neue Entwicklungsprojekte involviert und bieten schnelle technische Unterstützung, einschließlich Mustern aus unserer eigenen thermischen Formpresse für Prototypen.“

Die Produktlinie der **RENOLIT TECNOGOR** Platten steht in Dicken von 0,8 bis 2,3 mm, Breiten bis maximal 1800 mm und Längen von 400 bis 4000 mm zur Verfügung. Kundenspezifische Rollenware wird in Dicken von 0,8 bis 1,3 mm geliefert, wobei die maximale Rollenlänge von der erforderlichen Dicke und Breite abhängt. Standardfarben sind Schwarz oder Grau; weitere Farben auf Anfrage.

Besuchen Sie www.renolit-tecnogor.com für weitere Informationen.

Kontakt für Leseranfragen

RENOLIT GOR S.P.A.

Via Pinerolo 7

10060 Buriasco (TO),

Italien

Tel: +39.0121.569.111

E-Mail: composites@renolit.com

Das Unternehmen

Die **RENOLIT Gruppe** ist ein international tätiger Spezialist für hochwertige Folien, Platten und weitere Produkte aus Kunststoff. Mit mehr als 30 Niederlassungen in über 20 Ländern und einem Umsatz von 1,016 Milliarde Euro im Jahr 2017 zählt das Unternehmen mit Hauptsitz in Worms zu den global führenden Kunststoff Verarbeitern. Über 4.700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter entwickeln das Know-how aus über 70 Jahren Unternehmensgeschichte beständig weiter.

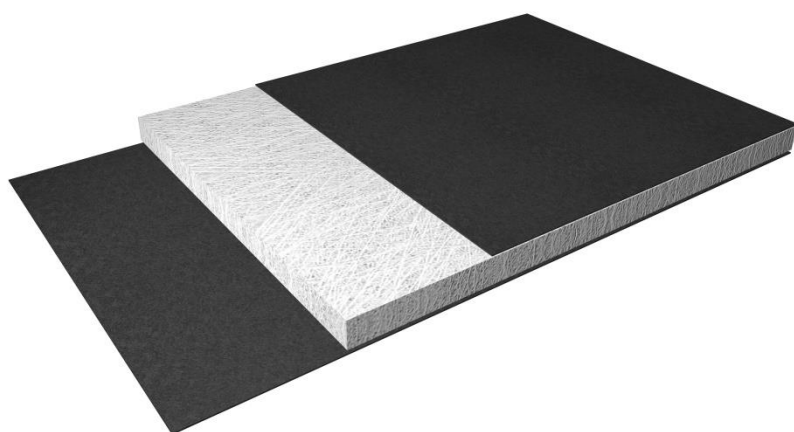
www.renolit.com | [Twitter](#) | [Facebook](#) | [Linkedin](#)



Suzuki Vitara Hutablage aus **RENOLIT TECNOGOR**. (Foto: **RENOLIT COMPOSITES**, PR001)



In Fertigteilen aus **RENOLIT TECNOGOR** sind die Glasfasern vollständig eingebettet.
(Foto: **RENOLIT COMPOSITES**, PR001)



RENOLIT TECNOGOR Struktur mit Deckschichten. (Foto: **RENOLIT COMPOSITES**, PR001)

Die Pressemitteilung und Fotos zum Thema können Sie
von www.PressReleaseFinder.com herunterladen.
Kontakt für besonders hoch auflösende Bilder: Kristóf Kovács
(kkovacs@emg-pr.com, +31 164 317 025).