

Pressemitteilung -zur sofortigen Veröffentlichung-

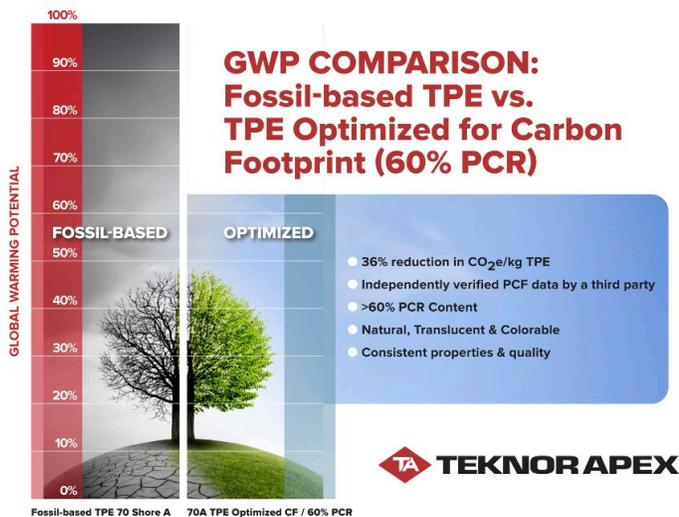
Für weitere Informationen wenden Sie sich an:
 Andrea Siy, President, SIY Communications, Inc.
 +1 978-465-6363, andrea@siycommunications.com

Teknor Apex stellt NEUE Monprene® TPE mit 60 % Post-Consumer-Recyclinganteil vor – mit einem bis zu 36 % reduzierten CO₂-Fußabdruck und gleichbleibender Lichtdurchlässigkeit für leuchtende Farben

Zertifizierte Daten zum CO₂-Fußabdruck des Produkts sind für die gesamte Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe verfügbar

(Teknor Apex, Pawtucket, Rhode Island, USA, 3. October 2024) ... Teknor Apex ist erfreut, mit der Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe eine neue Produktreihe thermoplastischer Elastomere (TPE) vorzustellen, deren Recyclinganteil bei 60 % liegt, und die damit Herstellern beim Erreichen ihrer Nachhaltigkeitsziele einen erheblichen Mehrwert bieten kann, ohne Kompromisse bei Qualität oder Leistung einzugehen. Die thermoplastischen Elastomere (TPE) unter dem Handelsnamen Monprene® genießen seit langem das Vertrauen führender Marken und deren Verarbeiter für die Herstellung zahlreicher Produkte, von Sportartikeln über Gartengeräte bis hin zu Unterhaltungselektronik, Haushaltsgeräten und Körperpflegeprodukten. Dank des deutlich geringeren CO₂-Fußabdrucks im Vergleich zu TPE auf fossiler Basis können Designer und Hersteller mit der neuesten Produktreihe ihre Umweltverträglichkeit verbessern.

Die Rezepturen der Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe wurden für einen möglichst geringen CO₂-Fußabdruck optimiert. So führt Monprene® R6 CP-10170 mit 70 Shore A zu einem 36 % geringeren CO₂e/kg im Vergleich zu einem TPE auf fossiler Basis mit ähnlicher Härte (siehe nachstehende Abbildung). Daten zum CO₂-Fußabdruck des Produkts sind für die gesamte Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe verfügbar Die Daten wurden von dritter Seite sorgfältig geprüft, um deren Konformität sicherzustellen.



Wie wird der CO₂-Fußabdruck von Produkten bestimmt?

Der CO₂-Fußabdruck eines Produkts bestimmt das ihm zugeschriebene Treibhauspotenzial (THP), indem er den CO₂e-Fußabdruck unter Verwendung von „Cradle-to-Gate“-Systemgrenzen beziffert – d. h. von der Gewinnung der Rohmaterialien über die Herstellung des Produkts bis hin zum Verlassen des Werks*. Die Daten von Teknor Apex werden nach den Richtlinien des Greenhouse Gas Protocol Product Life Cycle Accounting and Reporting Standard sowie dem ISO 14067-Regelwerk berechnet und sorgfältig geprüft. Für die Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe wurden die Systemgrenzen für die Produktionsstätte von Teknor Apex in Deutschland auf „Cradle-to-Gate“ festgelegt. Dieser Standort wird derzeit einer RecyClass-Zertifizierung unterzogen, um eine vollständige Rückverfolgbarkeit zu garantieren.

*(ohne Transport zum Kunden, Weiterverarbeitung, Verwendung oder Entsorgung).

Eine nachhaltige Alternative für eine Vielzahl von Anwendungen

Diese Materialien zeichnen sich durch einen hohen Anteil an Recyclingmaterial aus, ohne Einbußen bei der Lichtdurchlässigkeit oder der Farbe hinnehmen zu müssen. Dadurch sind sie bestens geeignet für Verbraucherprodukte mit spezifischen Farbanforderungen. Teknor Apex verarbeitet recycelte Rohstoffe in der gleichen Weise wie Primärrohstoffe. Sie unterliegen strengen Qualitätssicherungsprüfungen und müssen die entsprechenden Spezifikationen erfüllen. Der in dieser Monprene®-Produktreihe verwendete recycelte Inhalt ist rein und zuverlässig in seinen Eigenschaften.

Die Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe ist in den Standardqualitäten von 40 bis 70 Shore A erhältlich, kann aber auch auf kundenspezifische Anforderungen zugeschnitten werden. Die Serie ist für Spritzgussanwendungen, einschließlich Mehrkomponentenbauteile mit Polypropylen, konzipiert. Diese Materialien lassen sich wie herkömmliche TPE verarbeiten und sind ideal für Sportartikel, Gartengeräte, Unterhaltungselektronik, Haushaltsgeräte und Körperpflegeprodukte. Diese TPE-Reihe ist ein Beitrag zur Kreislaufwirtschaft und schont begrenzte Ressourcen, nicht nur durch die Verwendung von recycelten Rohstoffen, sondern auch durch die vollständige Recyclbarkeit der Materialien am Ende der Lebensdauer des Produkts.

„Dieses einzigartige TPE-Produkt ist ein wichtiger Bestandteil unseres umfassenden Nachhaltigkeitsprogramms. Wir sind ständig bestrebt, die Nachhaltigkeit unserer Produkte zu verbessern und gleichzeitig die Umweltverträglichkeit unserer Produktion zu erhöhen. Dieses Jahr können wir mit Stolz berichten, dass unser Werk in Deutschland zu 100 % auf erneuerbare Energie umgestellt und den Wasserverbrauch um mehr als 50 % reduziert hat“ erklärte Market Manager Chris Smith.

Die TPE der Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe sind RoHS-konform und werden in unserem Werk in Deutschland gemäß ISO-9001 und ISO 14001 hergestellt. Weitere Informationen erhalten Sie unter tpe@teknorapex.com

Teknor Apex feiert 2024 sein 100-jähriges Bestehen und ist stolz auf die traditionsreiche Firmengeschichte mit engagierten Mitarbeitern, starken Partnerschaften und großem Erfindungsreichtum, die gemeinsam die Entwicklung neuer Produkte wie dieser neuen Reihe ermöglicht. Weitere Informationen zu diesem 100-jährigen Jubiläum finden Sie [HIER](#).

Typische Eigenschaften | Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe

Typical Properties	ISO Test Method	Units	R6 CP-10140 NAT	R6 CP-10150 NAT	R6 CP-10160 NAT	R6 CP-10170 NAT
% Post Consumer Recycled Content (PCR)*	---	---	60	60	60	60
Appearance	---	---	Natural / Translucent	Natural / Translucent	Natural / Translucent	Natural / Translucent
Hardness (5 sec del)	868	Shore A	40	50	60	70
Specific Gravity	1183	g/cm ³	0.87	0.87	0.88	0.88
Tensile Strength	37	MPa	10.0	10.1	11.0	11.3
100% Modulus	37	MPa	0.9	1.0	1.4	1.9
Elongation	37	%	900	900	950	900
Compression Set	815	%	17 (23°C for 22 hr)	21 (23°C for 22 hr)	28 (23°C for 70 hr)	23 (23°C for 70 hr)
Mass Flow Rate (190 °C / 2.16 kg)	1133	g/10 min	10	21	30	40

*Prozentanteil recyceltes Material = Masse recycelte Materialien im Compound/Gesamtmasse Compound x 100

BILDUNTERSCHRIFT: Die Monprene® R6 CP-10100-Produktreihe ist derzeit in 40, 50, 60 und 70 Shore A erhältlich. Die Härte kann jedoch auf spezifische Kundenanforderungen hin zugeschnitten werden. Das vorangestellte „R“ weist recycelten Inhalt aus.

##

Über Teknor Apex. Die Teknor Apex Gruppe, ein 1924 gegründetes Familienunternehmen, ist ein weltweit führender Kunststoff-Compoundeur. Teknor Apex produziert Weich- und Hart-PVC, thermoplastische Elastomere, technische Thermoplaste einschließlich Polyamide, Polymerfarbstoffe, Masterbatches, esterbasierte Chemikalien und Gartenschläuche. Teknor Apex hat seinen Hauptsitz in Pawtucket im US-Bundesstaat Rhode Island und betreibt 13 Fertigungsanlagen weltweit in den Vereinigten Staaten, Deutschland, Belgien, China und Singapur.

Das Unternehmen Teknor Apex bietet das breiteste Portfolio an thermoplastischen Elastomeren (TPE) aus einer Hand. Das Unternehmen produziert TPE an acht Standorten in den USA, Europa und Asien der folgenden Marken: Elexar® (elektrische und elektronische Anwendungen), Medalist® (Medizingeräte), Monprene® (Konsum- und Industriegüter) und Sarlink® (Transport). Mehr erfahren Sie auf: www.teknorapex.com.

KONTAKTINFORMATIONEN FÜR ANFRAGEN: **Nord- und Südamerika:** Teknor Apex, 505 Central Avenue, Pawtucket, RI 02861 – USA Tel.: 1-401-725-8000. Tel. (innerhalb der USA): +1-866-GET-TPEs (+1-866-438-8737). Fax: +1-401-728-5680. E-Mail: tpe@teknorapex.com. **Europa:** Teknor Germany GmbH, Am Rödlein 1, 91541 Rothenburg ob der Tauber, Deutschland Tel: +49-(0) 9861 97497 0 E-Mail: eutpe@teknorapex.com. **Asien:** Teknor Apex Asia Pacific, 41 Shipyard Road, Singapore 628134. Tel.: +65-6265-2544. Fax: +65-6265-1821. E-Mail: apactpe@teknorapex.com.



Bildunterschrift: Diese Monprene®-Produktreihe ist ausschließlich in einer hellen, natürlichen Farbe erhältlich und ermöglicht es Kunden, mühelos lebendige Farben zu erzielen.