

steigende Nachfrage nach GUR® befriedigt sowie Spitzenqualität produziert werden kann. Bob Engle, Leiter des GUR®-Geschäfts, zeigt sich besonders begeistert über die Vielseitigkeit der Anlage: „Mit unserem modernen Betrieb in Bishop können wir neue GUR®-Typen produzieren, die für uns innovative Geschäftsmöglichkeiten eröffnen. Zudem können wir nun insbesondere den NAFTA-Raum ausreichend mit hochwertigem Material beliefern und unseren Kunden qualitativ hochwertige Produktlösungen anbieten.“

Der „Heavy Duty“ Kunststoff GUR®

GUR® ist ein ultrahochmolekulares Polyethylen (PE-UHMW). Die Polyethylen-Moleküle sind so „dicht gepackt“, dass GUR® außergewöhnlich zäh, verschleißfest, temperatur- und chemikalienbeständig ist. Erzielt wird das hohe Molekulargewicht durch eine sehr weitgehende Polymerisation des Polyethylens. Aufgrund seiner speziellen Eigenschaftskombination wird GUR® für Anwendungen mit hohem Abrieb

und extremer Belastung benötigt: Neben der Beschichtung von Muldenkippern sind das beispielsweise Hafendockfender, Zahnräder, Förderrinnen und Skibeläge. Aufgrund seiner Chemikalienbeständigkeit findet man GUR® auch in Galvanisierungsstrommeln, Schlamm-pumpen, Siloauskleidungen und als poröse Folien und Formteile in der Filtertechnik.

Celanese produziert GUR® seit den 50er Jahren. Das technische Marketing hat in den letzten Jahren weitere, innovative Anwendungen für den Kunststoff eröffnet: Reinigungsmittel für Kunststoffverarbeitungsanlagen, Membranen für Batterien, Medizin-Diagnostik, Fasern für schusssichere Westen und Freizeitwendungen sowie einige Spritzgussteile. Ferner können GUR® Mikropulver die Abriebfestigkeit bzw. den Oberflächenschutz von Kunststoffen und lackierten und beschichteten Flächen verbessern. ◀

VECTRA® – DAS HOCHLEISTUNGSPOLYMER

Ticona ist nicht nur Weltmarktführer bei GUR® und Hostaform®, sondern auch bei Vectra® LCP, einem flüssig-kristallinen Kunststoff mit ungewöhnlichen Eigenschaften. Die besondere Polymerstruktur führt zu einer deutlichen Verbesserung der mechanischen Eigenschaften. So ist Vectra® gerade bei geringen Wanddicken schlagzäher, steifer und formbeständiger als andere Kunststoffe. Hinzu kommen eine hohe Temperaturbeständigkeit, Flammwidrigkeit und eine sehr geringe Wasseraufnahme. Mit diesem Eigenschaftsprofil findet Vectra® vor allem Anwendung

in elektrischen und elektronischen Bauteilen, in Faseroptik, medizinischen Geräten wie endoskopischen Instrumenten, im Automobil- und Maschinenbau sowie in Luft- und Raumfahrt. Viele Formteile, die bisher aus Leichtmetall-Legierungen oder anderen Kunststoffen hergestellt wurden, werden heute problemlos und wirtschaftlicher aus Vectra® gefertigt. Anfang 2002 erhielt Vectra® auch die Zulassung der amerikanischen Behörde für Arzneimittel und Lebensmittel (FDA) für Lebensmittelverpackungen. Ticona produziert Vectra® in Shelby, North Carolina, und

beliefert von hier aus die NAFTA-Region und Europa. Im Mai 2002 wurde die Erweiterungsstufe dieser Anlage in Betrieb genommen und produziert mit einer Kapazität von 6.000 Jahrestonnen. In Asien erhalten unsere Kunden Vectra® von Polyplastics, einem Joint Venture von Ticona und Daicel Chemical Industries. Ticona ist gut auf die erwartete Nachfrage von Kunden in bestehenden Märkten wie der Telekommunikations- und Elektronikindustrie und aus neuen Märkten wie der Medizintechnik und speziellen Verpackungen vorbereitet.