



3a



3b

1. Im Analyselabor werden die Schott TopPac®-Spritzen unter Druck auf Dichtigkeit geprüft.

2. Dr. Ralf Holschumacher, Geschäftsführer der Schott Polymer GmbH, entwickelt mit seinem Team inno-

vative Verpackungslösungen für Kunden in der pharmazeutischen Industrie.

3a/b. Über ein Förderband werden die spritzgegossenen Spritzenkörper in Transportnester gehoben.

Neuer Kunststoff, neue Anwendungen

Topas® wird mit Hilfe von Metallocen-Katalysatoren aus Ethylen und Norbornen, einem Cycloolefin, copolymerisiert. Durch diese Kombination weist das Cycloolefin-Copolymer Eigenschaften wie optische Klarheit, Bioverträglichkeit und hohe Wasserdampfsperrewirkung auf, die Topas® für viele Bereiche zu einer innovativen Werkstoffalternative macht. Ein weiterer entscheidender Vorteil von Topas® ist die Variabilität der Eigenschaften. In Abhängigkeit des Verhältnisses von Ethylen zu Norbornen können Eigenschaften wie beispielsweise die Wärmeformbeständigkeit je nach Bedarf verändert werden. Anwendungsbeispiele sind Pharmablisters, Lebensmittelverpackungen, diagnostische Artikel wie Mikrotiterplatten und Linsen oder Tonerbinder für Drucker und Kopierer.