

# 15 Jahre bis zur Serienreife

Neuer Hightech-Werkstoff von Frenzelit verbindet Aluminium und Glasfaser und hält bis zu 650 Grad aus

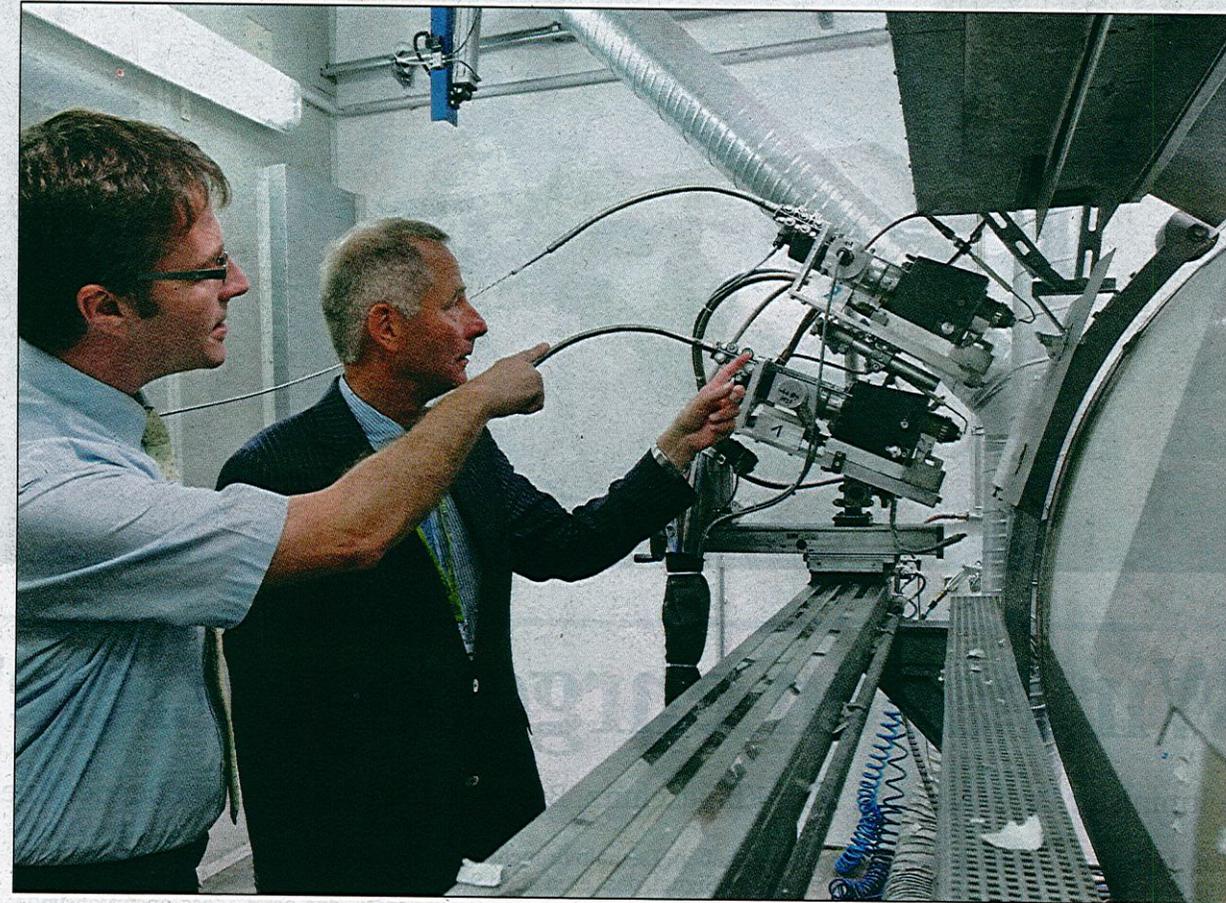
HIMMELKRON/BAD BERNECK  
Von Stefan Schreiberlmayer

15 Jahre hat es gedauert von der zündenden Idee bis zur Serienreife – jetzt läuft bei Frenzelit Mtex vom Band, ein Verbundwerkstoff aus Aluminium und Glasfaser, der als Isolierung heißer Bauteile Temperaturen bis zu 650 Grad übersteht.

Die Anwendungsgebiete für den innovativen Werkstoff, den Frenzelit zusammen mit dem Entwicklungszentrum ATZ in Sulzbach-Rosenberg (heute Fraunhofer-Institut) entwickelt hat, sind breit gefächert. „Überall, wo es sehr heiß ist“, sagt geschäftsführender Gesellschafter Wolfgang Wagner bei der offiziellen Inbetriebnahme der neuen Produktionsanlage im Werk in Himmelkron flapsig.

Geschäftsführer Thomas Dötsch nennt die Schwer- und Stahlindustrie, die Luft- und Raumfahrt, den Markt für Schutzbekleidung, vor allem aber die Automobil- und Nutzfahrzeughersteller: „VW, Porsche, MAN oder auch Siemens – in deren Produkten ist Mtex drin, das sind im Moment unsere Hauptkunden.“ Mehr als 200 000 Quadratmeter beträgt die Jahreskapazität der neuen Anlage. Der Umsatz mit dem neuen Material, dessen zweiter Vorteil seine Flexibilität ist, soll in diesem Jahr bereits siebenstellig sein und in den kommenden Jahren noch deutlich wachsen, so Dötsch.

Den Clou des neuen Werkstoffs beschreibt der Geschäftsführer so: „Wir haben nichts dazugetan, um die Eigenschaften zu erreichen, wir haben etwas weggelassen.“ Den Kleber nämlich. Schließlich ist die Kombination aus Metall und technischen Textilien nichts Neues. Doch bei rund 200 Grad war bislang Schluss – eben



Peter Übelmesser (links) hatte die Idee zum neuen Werkstoff Mtex. Hier erklärt er Frenzelit-Gesellschafter Wolfgang Wagner die neue Produktionsanlage.

Foto: Lammel

weil sich dann der Kleber und damit die Verbindung auflöste. Bei Mtex passiert das nicht mehr, weil es sich nicht um eine chemische, sondern eine mechanische Verbindung handelt. Vereinfacht ausgedrückt, legt sich das Metall um die Fasern und verzahnt sich zugleich untereinander, erklärt Ingenieur Wolfgang Wirth.

Hört sich einfach an, war aber ein langer Weg. Die Idee hatte Peter Übelmesser, der vor 15 Jahren den Bereich technische Textilien bei Frenzelit leitete und sich immer mal wieder mit Kundenbeschwerden herumzuschlagen musste. Er suchte den Kontakt zur Uni Bayreuth und landete schließlich in Sulzbach-Rosen-

berg. „Man braucht hundert Ideen, damit eine klappt“, sagt Übelmesser. Relativ schnell, nach etwa zwei Jahren, war klar, dass sich seine Idee technisch umsetzen lässt. Dennoch war bis zur jetzigen Serienreife und Wirtschaftlichkeit noch viel Detailarbeit zu leisten, für die Übelmessers Nachfolger Wirth zuständig war.

Zunächst aber war auch die Zeit einfach noch nicht reif für die Innovation. „Es war schlicht zu teuer“, sagt Dötsch. Heute zwingen unter anderem die strengen Abgasnormen Autohersteller zu anderen Kalkulationen und Investitionen. Ein Ansatz, die Grenzwerte zu erreichen, ist, Wärmeenergie möglichst im System zu halten – mit Isolationen aus Mtex zum Beispiel.

„Wir schreiben mit Mtex jetzt bereits eine schwarze Null und sind unmittelbar vor der Gewinnschwelle“, verrät Wagner. Zwei neue Mitarbeiter wurden eingestellt. Weitere könnten folgen, denn Frenzelit stellt nicht nur den Werkstoff her, sondern bildet die ganze Wertschöpfungskette ab, so Dötsch. Soll heißen, aus Mtex werden in Himmelkron gleich Konfektionsteile wie Manschetten für Abgasanlagen gefertigt.

Mehr als 500 000 Euro sind in die Entwicklung geflossen. Rund 230 000 Euro waren Fördergelder aus der Hightech-Offensive des Freistaats, den Rest steuerte Frenzelit bei. Gut investiertes Geld, ist sich Wagner sicher. Er geht davon aus, dass das neue, natürlich patentgeschützte Produkt die Basis für das ganze Unternehmen noch stabiler macht.

## INFO

Frenzelit ist ein Spezialist für Dichtungen, Isolationen und Kompensatoren im Bereich von hohen Temperaturen und Drücken. Beliefert werden unter anderem Autohersteller sowie deren Zulieferer, Maschinenbauer und Anlagenbauer. In den beiden Werken in Bad Berneck (Frankenhammer) und Himmelkron sind rund 450 Menschen beschäftigt. Außerdem gibt es Tochtergesellschaften und Vertriebsbüros in den USA, Russland, Tschechien, China und Indien.

StS