



COMPETENCE IN COMPOUNDS

PVC und halogenfreie flammwidrige Werkstoffe für Ihren individuellen Bedarf



Arctic



Energy



Oil Industry



Events

WER WIR SIND



Die KERPEN DATACOM hat zum 01.07.2021 die Aktivitäten des 1919 gegründeten Traditionsunternehmens Kerpenwerk mit Sitz in Stolberg übernommen. Das Unternehmen produziert und vertreibt passive Netzwerkkomponenten, wie Datenkabel, RJ45-Stecker und Rechenzentren-Equipment direkt und über Handelspartner an Installateure und Endkunden.

Zudem verfügt das Unternehmen über 60 Jahre Branchenerfahrung und Expertise in Produktion und Entwicklung als Compoundeur für PVC und halogenfreie flammwidrige Werkstoffe.

200 qualifizierte Mitarbeiter mit durchschnittlich 15 Jahren Betriebszugehörigkeit sowie bewährte Anlagen bieten konstant höchste Qualität und Liefertreue.



Geschäftsführer der KERPEN DATACOM:
David Schlenter und Frank Wettstein

In den 1950er Jahren stellte die Firma Kerpen Kabel unter Heinz Kerpen Senior Leitungen, vorwiegend unter Verwendung u.a. von Elastomeren, her. Man erkannte schnell die Bedeutung des relativ neuen, thermoplastischen Werkstoffs PVC für die Isolierung und Ummantelung von Kabeln.

Ende der 1950er Jahre wurden dann im Hause Kerpen die ersten PVC-Compounds auf kleineren Mischern der Teigindustrie im Handbetrieb gefertigt. Basierend auf diesen erfolgreichen Versuchen wurde die wegweisende und mutige Entscheidung getroffen, in den Bau einer zur damaligen Zeit hochmodernen PVC-Aufbereitungsanlage zu investieren.

Bau und Fertigstellung des mehrstöckigen Gebäudes erfolgte im Jahre 1962. Die Anlage war in der Kapazität viel höher konzipiert als ursprünglich für die Firma Kerpen Kabel nötig. Diese vorausschauende Planung erweist sich für die folgenden Jahrzehnte mit riesigen Bedarfszuwachsen für PVC als die richtige Entscheidung. Durch die konstant hohe Qualität des PVC-Granulats, gelang es der Firma Kerpen Kabel als Lohncompoundeur für andere Kabelwerke die entsprechenden Mischungen zu fertigen.

Mit einer neu geschaffenen Organisation im Unternehmen wird Ende der 1970er Jahre aktiv damit begonnen, Kabelwerke als

Kunde zu akquirieren. Das Hauptaugenmerk lag auch zur damaligen Zeit bereits auf den Vertrieb von Sondermischungen, deren Rezepturen im Hause Kerpen erstellt wurden.

Besonders umsatzstark waren die migrationsbeständigen Mischungen die Kabelwerke für die Ummantelung von Telefonanschlussleitungen benötigten. Die Anforderungen an die Eigenschaften und die Optik dieser Spezialleitungen sind hoch. Mitte der 1980er Jahre beginnt Kerpen mit der Entwicklung von PVC-Mischungen für den boomenden Markt von dünnwandigen KFZ-Leitungen und wird zu einem geschätzten Partner der Automobilzulieferindustrie.

Die 1990er Jahre sind von einem Thema geprägt: Umstellung der bis zu diesem Zeitpunkt fast ausnahmslos bleistabilisierten PVC-Mischungen auf bleifreie Systeme. Auch hier erweist sich die spezielle Konstellation bei Kerpen als äußerst hilfreich: Da auch das eigene Kabelwerk mit PVC-Mischungen beliefert wird, können neue Mischungen schnell hinsichtlich der Verarbeitung und der Eigenschaften am Fertigprodukt getestet werden.

Unsere Chemiker sind bis heute in nationalen und internationalen Normungsgremien für Werkstoffe und Kabel vertreten und können ihre praktische Erfahrung in zu erstellende Spezifikationen einbringen.

Herr Dr. Werner de Fries und Herr Siegfried Pohl haben in den vergangenen Jahrzehnten den Compound Bereich mit aufgebaut und geprägt. Beide blicken zufrieden auf Ihre berufliche Laufbahn zurück und sind dankbar ein Teil dessen gewesen zu sein. Immer wieder betonen sie, dass das kompetente und harmonisierende Team um sie herum der größte Erfolgsfaktor war. Besonders beeindruckend war der Spirit der Menschen und die damit verbundene Freude an der Arbeit.



Dr. Werner de Fries
Leitung Compoundierung (1979-2017)

„Der Schlüssel zum Erfolg war immer das partnerschaftliche Verhältnis zu unseren Kunden und Lieferanten, mit denen wir immer auf Augenhöhe kommunizieren konnten. Kerpen war immer eine Top Adresse im Markt und ist es auch weiterhin.“



Siegfried Pohl
Laborleitung (1981-2020)

„PVC - und HFFR-Compounds haben sich über Jahrzehnte gegenüber steigenden ökologischen und technologischen Ansprüchen behauptet und werden meiner Meinung nach, diese Positionen auch in Zukunft auf den Märkten beibehalten und weiter ausbauen.“

HISTORIE

Gründung Kerpenwerk 1919 - Gründung Compoundierung 1962



1919



1972



2000



2006



2021



WAS UNS AUSMACHT

UNSERE STÄRKEN

BRANCHEN KNOW HOW

Als Kabelhersteller kennen wir die Anliegen unserer Kunden. Unsere Experten besitzen nicht nur ausgeprägtes Know-How über Compounds, sondern auch über die Anwendbarkeit am Anwendungsprofil.

FLEXIBILITÄT

Durch unsere Anlagenkonzeption ist es unsere besondere Stärke Spezialcompounds in kürzester Zeit individuell nach Kundenwunsch zu fertigen.

- ▶ Kleinstmengen bis Silolieferungen

INDIVIDUALITÄT

Unsere umfangreiche Erfahrung als Entwickler und Hersteller von Spezialkabeln macht uns zum kompetenten Ansprechpartner, wenn es um Ihren individuellen Compound-Bedarf geht.

LANGJÄHRIGE ERFAHRUNG

Am Standort wurde die Compoundierung 1962 in Betrieb genommen und über die letzten Jahrzehnte stetig weiterentwickelt.

UNSERE COMPOUNDS SIND IN VIELEN BEREICHEN ZU HAUSE

Energieversorgung
Anwendungsbereich Flach-
bandleitungen Schaltschränke

Petrochemie
Öl-, Benzin- und Chemikalien-
beständige Leitungen

**Extremtemperatur-
anwendungen**
Anlagenbau in extre-
men Umgebungen

- ▶ Kälte
- ▶ Hitze
- ▶ mechanische
Belastungen

E-Mobilität, Mobilität
Automotive, hochtemperaturbe-
ständige Mischungen, ölbestän-
dige Tankstellenleitungen

Anlagenbau
Flexible Mess- und
Steuerungsleitungen

**Beleuchtungs- und
Veranstaltungstechnik**
transparente, witterungs-
beständige Audiokabel

UNSER SERVICE FÜR SIE

Individuelle
BERATUNG

Anwendungsorientierte
ENTWICKLUNG

FERTIGUNG
nach Kundenrezeptur

QUALITÄTS-
KONTROLLE
nach höchsten
Standards im
hauseigenen Labor

Termintreue
LIEFERUNG

After-Sales
SERVICE



**Wir beraten
Sie gerne!**

PERFEKT – ERST MIT DEM RICHTIGEN COMPOUND

Compounds sind das Tüpfelchen auf dem i und machen Kabel erst perfekt. Unser technisches Know-how in der Kabelfertigung im Zusammenspiel mit unserer Expertise als Compoundeur, schafft Synergien von denen unsere Kunden direkt profitieren.

Wir entwickeln und produzieren nicht nur maßgeschneiderte Isolations- und Mantelwerkstoffe, wir sind darüber hinaus Experten in deren Verarbeitung. Nutzen Sie unseren umfangreichen Erfahrungsschatz zur Optimierung Ihrer Produktionsleistung.

Unsere Compounds werden in unseren Chemie- und Physikalaboratorien nach neuesten Standards entwickelt und geprüft. Zur Zeit fertigen wir zirka 150 verschiedene Compounds. Hochmoderne Fertigungsanlagen erlauben uns, binnen kürzester Zeit flexibel auf die Wünsche unserer Kunden reagieren zu können.

Von Kleinstmengen bis Silolieferungen - Wir machen es möglich

Durch umfassendes Qualitätsmanagement wird ein durchgehend hohes Qualitätsniveau sichergestellt. Selbstverständlich ist unser Unternehmen DIN EN ISO 9001-, DIN EN ISO 14001, sowie OHSAS 18001 - zertifiziert.

PVC-COMPOUNDS

WEICH-PVC NACH HÖCHSTEN QUALITÄTSSTANDARDS FÜR IHRE INDIVIDUELLEN ANFORDERUNGEN

Die KERPEN DATACOM entwickelt und produziert mit mehr als 6 Jahrzehnten Erfahrung Weich-PVC Compounds für ein breites Anwendungsgebiet. Mit dem Know-How unserer Mitarbeiter haben wir uns seit Beginn der Produktion auf die Spezialanforderungen unserer Kunden fokussiert. Unser Anspruch ist es, maßgeschneiderte Lösungen für unsere Kunden zu finden. Unsere Entwickler arbeiten eine entsprechende Rezeptur in unserem modernen, hauseigenen Labor für Ihre Anforderung aus. Diese durchläuft in Abstimmung

mit unseren Kunden zahlreiche Analyse- und Prüfverfahren, um die Qualität auf höchstem Niveau anbieten zu können.

Unser umfassendes Produktportfolio eignet sich insbesondere hervorragend für die Extrusions- und Spritzgusstechnik.

Bei der Verarbeitung haben wir ein besonderes Augenmerk auf unsere Lieferanten und die Qualität unserer Rohstoffe. Die Zufriedenheit unserer Kunden steht für uns immer an erster Stelle.

PVC-COMPOUNDS

Produktübersicht

Beispielauswahl PVC-Produktpalette

Produkttyp	Dichte (g/cm ³)	Zugfestigkeit (Mpa)	Bruchdehnung (%)	Shore-Härte	Sauerstoffindex LOI (%)	Isolation	Mantel	Flammwidrigkeit	Besonderheiten
Standard Compounds									
Y0200 BF	1,46	17	250	44 D	–	•	•	*	Standard, Y17, YM5, TI52, TM52
Y0500 BF	1,51	14	270	89 A	–	•	•	*	Standard, Y12, YM3
Y0700 BF	1,39	12	320	77 A	–	–	•	*	Flexible Anwendungen, YM2, TM2
Y1500 BF	1,50	17	250	40 D	31	–	•	**	Standard, flammwidrig, YM3, TM52
Y2100 BF	1,31	25	280	54 D	–	•	–	*	Standard, Y17, TI54
Y6100 BF	1,36	24	270	49 D	–	•	–	*	Standard, Y17
KU 9 BF	1,28	14	350	64 A	–	–	•	*	PVC-NBR-Mischung, flexibel, matte Oberfläche
Wärmebeständige Compounds									
Y0400 BF	1,31	30	320	55 D	–	•	–	*	UL 105°C, Brandklasse UL94 94V-0
Y1100 BF	1,36	21	270	52 D	–	•	–	*	Hohe Temperaturbeanspruchung, Automotive
Y1400 BF	1,31	22	300	48 D	–	•	–	*	UL 105°C, UL-registriert, Anwendung kleinste Wandstärken
Y2400 BF	1,46	18	250	42 D	30	–	•	**	TM53, UL 105°C, UL-registriert, Flammwidrig
Y4200 BF	1,45	18	300	48 D	30	–	•	**	TM54, Flammwidrig
Y5200 BF	1,58	14	250	48 D	32	–	•	***	Rauchgasarm, UL94 94V-0, Termitenschutz
KU 125-96	1,32	18	250	54 D	–	•	–	*	Kfz-Anwendung 125°C
KU 125-88	1,27	23	270	45 D	–	•	–	*	Kfz-Anwendung 125°C
Kälteflexibel Compounds									
Y0900 BF	1,42	14	300	80 A	33	–	•	***	hohe Kälteflexibilität und Flammwidrigkeit
Ölbeständig Compounds									
Y2700 BF	1,39	17	330	73 A	29	–	•	**	YM5, TM54, TM55, flammwidrig
Y8100 BF	1,39	24	300	46 D	–	•	–	*	UL 105°C, Anwendung kleinste Wandstärken
KU 92 BF	1,41	16	350	75 A	25	–	•	*	YM3, sehr gut ölbeständig
Transparent Compounds									
Y0318 BF	1,19	16	320	74 A	–	–	•	*	Flexible Mantelmischung, YM2, TM52
KU 41 BF	1,23	18	300	90 A	–	•	•	*	Y12, YM2, TI52, TM52
Kabelfüllmasse Compounds									
Y1800 BF	1,78	8	220	42 D	–	–	–	**	UL 105°C, UL94 94V-0, stehende Füllmischung

Nichts Passendes gefunden? Wir arbeiten gerne eine individuelle Lösung für Ihr Anforderungsprofil aus

HFFR-COMPOUNDS



B_{2ca}

C_{ca}

D_{ca}

HÖCHSTE SICHERHEIT

mit B2_{ca}-Kabeln und Compounds von KERPEN DATACOM

Feuer spendet Wärme, Licht und Geborgenheit. Feuer kann aber auch lebensgefährlich sein und im Brandfall zu schrecklichen Verwüstungen führen.

Ein Drittel aller Brände entsteht in Gebäuden. Zahlreiche Todesfälle infolge Gas- und Rauchvergiftungen sind die Folge. Die durchschnittliche Zeitdauer von der Entstehung des Feuers bis zur Rauchgasdurchzündung (Pyrolysegase) nahm in den letzten Jahren markant ab:

- ▶ 1950: 15 Minuten
- ▶ 1985: 5 Minuten
- ▶ 2010: 3 Minuten

Damit hat sich auch die vorhandene Zeitdauer für eine mögliche Flucht aus dem Gebäude drastisch verringert.

Diese Tatsache treibt Baumaterial-Hersteller an, immer bessere und flammwidrigere Produkte herzustellen.

Leben retten, Brand hemmen und Folgeschäden minimieren, das sind die Prioritäten wenn es brennt. Auch die elektrischen und optischen Kabel müssen zu dieser Notwendigkeit ihren Beitrag leisten, zumal die Kabeldichte in modernen Gebäuden immer größer wird. Wie können Kabel zu einem positiven Verhalten im Brandfall beitragen, bzw. welche Gefahren stellen veraltete ungenügend brandsichere Kabel dar? Diese Fragen lassen sich in drei Themen aufteilen:

1. Das Kabel darf nicht wesentlich zur Brandfortleitung beitragen. Insbesondere darf es den Brand nicht von einer zur nächsten Etage ausbreiten. Zusätzlich sollen keine abfallenden und abtropfenden Teile zur Brandausbreitung beitragen.

2. Rauch und toxische Gase sind zu vermeiden, da sie die sichere Gebäudeevakuierung und das Eingreifen der Rettungskräfte erschweren oder unmöglich machen. Die meisten Todesfälle im Brandfall sind auf Rauch und toxische Gase zurückzuführen, nicht auf den Brand selber. Deshalb verdient dieser Aspekt eigentlich an oberster Stelle zu stehen.

3. Nach dem Brand steht der Wiederaufbau an. Dieser wird erschwert wenn bei dem Brand große Mengen an korrosiven Brandgasen entstanden sind, denn diese Gase bilden mit dem Löschwasser korrosive Säuren (z. B. Salzsäure), die sich bis weit von der Brandstelle entfernt über das ganze Gebäude fein verteilen und alle metallischen Gegenstände schädigen. Mögliche Beispiele sind: Baustahl, Metallkonstruktionen, Elektroinstallationen, Elektronik, EDV-Systeme.



LEBEN
RETTEN

BRAND
HEMMEN

FOLGESCHÄDEN
MINIMIEREN

Diese drei Anforderungen sind in die Brandklassifizierung der neuen EU Bauproduktenverordnung eingeflossen.

BRANDKLASSEN UND KONFORMITÄTSNACHWEIS

EU-Bauproduktenverordnung

Die Klassen des Brandverhaltens sind in folgender Tabelle zusammengefasst, wobei eine Abstufung der Anforderungen von A_{ca} (unbrennbar) über B1_{ca} bzw. B2_{ca} (sehr hoch) über C_{ca} (hoch), D_{ca} (mittel), E_{ca} (gering) und F_{ca} (keine Anforderung) vorliegt. Diese Abstufung von A bis F ist allgemein für alle Bauprodukte vorgesehen. Der Index „ca“ steht jeweils für Kabel.

Brandklassen nach Bauproduktenverordnung Kabel und Leitungen der Energie-, Steuer- und Kommunikationstechnik für die

festen Installation in Gebäuden werden entsprechend der EU-Verordnung 305/2011 auf ihr Brandverhalten untersucht und klassifiziert. Dazu werden in dem oben beschriebenen Prüfverfahren nach EN 50399 Wärmeabgabe und Flammausbreitung gemessen und für die Zuordnung der Kabel in eine Brandklasse ausgewertet. Ferner können die Kabel eine zusätzliche Klassifikation nach der Bauproduktenverordnung erreichen, wenn die Rauchentwicklung, das brennende Abtropfen und der Säuregehalt bestimmt werden.

Vorschlag des ZVEI für die zu verwendenden Brandklassen für Kabel unter der Bauproduktenverordnung

Brandklassen				Sicherheitsbedarf im Gebäude
Flammausbreitung Wärmeentwicklung	Rauchentwicklung/-dichte	Brennende Tropfen	Säureentwicklung/Korrosivität	
A _{ca}	–	–	–	Sehr hoch
B1 _{ca}	–	–	–	Sehr hoch
B2 _{ca}	s1	d1	a1	Sehr hoch
C _{ca}	s1	d1	a1	Hoch
D _{ca}	s2	d2	a1	Mittel
E _{ca}	–	–	–	Gering
F _{ca}	–	–	–	Kein

Klassen des Brandverhaltens von elektrischen Kabeln nach DIN EN 13501-6

Prüfverfahren	Parameter	Klassifizierung						
		A _{ca}	B1 _{ca}	B2 _{ca}	C _{ca}	D _{ca}	E _{ca}	F _{ca}
EN ISO 1716	PCS (MJ/kg)	≤ 2,0	–	–	–	–	–	–
EN 60332-1	H (mm)	–	≤ 425	≤ 425	≤ 425	≤ 425	≤ 425	–
EN 50399	Flammenquelle (kW)	–	30	20,5	20,5	20,5	–	–
EN 50399	FS (m)	–	≤ 1,75	≤ 1,5	≤ 2,0	–	–	–
EN 50399	THR (MJ)	–	≤ 10	≤ 15	≤ 30	≤ 70	–	–
EN 50399	max. HRR (kW)	–	≤ 20	≤ 30	≤ 60	≤ 400	–	–
EN 50399	FIGRA (W/s)	–	≤ 120	≤ 150	≤ 300	≤ 1300	–	–

zusätzliche Klassifizierung								
EN 50399/EN 61034	Rauchentwicklung	–	s1, s1a, s1b, s2, s3	nein	nein			
EN 60754-2	Korrosivität	–	a1, a2, a3	a1, a2, a3	a1, a2, a3	a1, a2, a3	nein	nein
EN 50399	Brennende Tropfen	–	d0, d1, d2	d0, d1, d2	d0, d1, d2	d0, d1, d2	nein	nein

H: Flame Spread, vertikale Flammausbreitung (mm)
 FS: Flame Spread, vertikale Flammausbreitung (m)
 PCS: Pouvour Calorifique Supérieur, Brutto-Verbrennungswärme

THR: Total Heat Release, Gesamt-Wärmefreisetzung (MJ)
 HRR: Heat Release Rate, maximale Wärmefreisetzungsrate (kW)
 FIGRA: Fire Growth Rate, Index der Wärmefreisetzungsrate (W/s)

TSP: Total Smoke Production, Gesamt-Rauchentwicklung (m³)
 SPR: Smoke Production Rate, max. Wert der Rauchentwicklung (m²/s)

Erläuterung

- s1 = TSP ≤ 50 m³ und max. SPR ≤ 0,25 m²/s
- s1a = s1 und Transmissionsgrad nach EN 61034-2 ≥ 80 %
- s1b = s1 und Transmissionsgrad nach EN 61034-2 ≥ 60 % < 80 %
- s2 = TSP ≤ 400 m³ und max. SPR ≤ 1,5 m²/s
- s3 = weder s1 noch s2

- d0 = kein brennendes Abtropfen/Abfallen
- d1 = kein brennendes Abtropfen/Abfallen länger als 10 s
- d2 = weder d0 noch d1

EN 60754-2:

- a1 = elektrische Leitfähigkeit < 2,5 µS/mm und pH-Wert > 4,3
- a2 = elektrische Leitfähigkeit < 10 µS/mm und pH-Wert > 4,3
- a3 = weder a1 noch a2. Keine Angabe = keine Leistung festgestellt.

SPITZENLEISTUNG IN BRANDSCHUTZ

HFFR-Compounds für höchste Ansprüche

Seit den frühen 1990er Jahren steht unser Kabelwerk an der Spitze der Innovation und Qualität in der Compoundierung von halogenfreien, flammwidrigen Mischungen (HFFR – Halogen Free Flame Retardant). Mit jahrzehntelanger Erfahrung und kontinuierlicher Forcierung zu Nachhaltigkeit und Umweltschutz bieten wir unseren Kunden hochwertige Compounds, die nicht nur den strengen Anforderungen der Bauproduktenverordnung (CPR) für Daten- und Instrumentationskabel entsprechen, sondern auch die Sicherheit und Effizienz ihrer Projekte maßgeblich verbessern.

Die Bedeutung von HFFR-Compounds im Markt kann nicht hoch genug eingeschätzt werden. In einer Welt, in der Sicherheit und Umweltverträglichkeit an oberster Stelle stehen, bieten halogenfreie, flammwidrige Lösungen eine essentielle Alternative zu traditionellen, halogenhaltigen Materialien. HFFR-Compounds leisten einen entscheidenden Beitrag zur Reduzierung von

Rauchentwicklung und Toxizität im Brandfall, was nicht nur den Schutz von Menschenleben, sondern auch den Erhalt von Sachwerten bedeutet. Unsere Produkte sind das Ergebnis langjähriger Forschung und Entwicklung, mit dem Ziel, Ihre Erwartungen nicht nur zu erfüllen, sondern zu übertreffen. Dabei setzen wir auf eine enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden, um maßgeschneiderte Lösungen zu bieten, die präzise auf ihre spezifischen Anforderungen abgestimmt sind.

Unser Engagement für Qualität, Innovation und Kundenzufriedenheit hat uns zu einem vertrauenswürdigen Partner weltweit gemacht. Mit unserer Palette von HFFR-Compounds, die speziell auf die Bedürfnisse der modernen Kabelindustrie zugeschnitten sind, sind wir stolz darauf, Lösungen anzubieten, die nicht nur technisch fortschrittlich, sondern auch umweltfreundlich sind. Wir laden Sie ein, sich mit uns auf den Weg zu einer sichereren und grüneren Zukunft zu begeben.

Unsere Compounds im Überblick:

Serie	Compound-Typ	Produktbeschreibung	Prozessbedingungen	Anwendung
H 4200	HFFR (FRNC), Isolationsmischung thermoplastisch Einsatzbereich -20°C bis +70°C	Shore D 52 LOI 36	max. Verarbeitungstemperatur 185°C	HM2 gem. VDE 0276-24, 70°C gem. EN 50290-2-26 Je nach Kabelkonstruktionen erfüllt D _{ca} bis C _{ca}
H 6400	HFFR (FRNC), thermoplastisch Einsatzbereich -20°C bis +70°C	Shore D 52 LOI 37	max. Verarbeitungstemperatur 185°C	HM2 gem. VDE 0276-24, Typ 1 gem. EN 50290-2-27 Je nach Kabelkonstruktionen erfüllt D _{ca} bis C _{ca}
H 6800	HFFR (FRNC), thermoplastisch Einsatzbereich -20°C bis +70°C	Shore D 53 LOI 44	max. Verarbeitungstemperatur 185°C	HM2 gem. VDE 0276-24 Typ 1 gem. EN 50290-2-27 Je nach Kabelkonstruktionen erfüllt C _{ca} bis B2 _{ca} UL 444 gelistet
H 7400	HFFR (FRNC) thermoplastisch Einsatzbereich -25 bis +90°C	Shore D 56 LOI 36 gute Ölbeständigkeit gute Spannungsrißbeständigkeit UV-Beständig geeignet für Erdverlegung UL1581 sunlight resistance test 720h	max. Verarbeitungstemperatur 185°C	HM4 gem. VDE 0276-604 90°C gem. EN 50290-2-27 SHF1 gem. IEC 60092-360 ST8 gem. 60502-1 FRPE gem. (UL) 1581 TI7 gem. DIN EN 50363-1 LTS1 gem. BS 7566-6.1



**WIR BIETEN IHNEN MASSGESCHNEIDERTE
COMPOUNDS FÜR IHRE SPEZIELLEN
ANFORDERUNGEN.**

Kontaktieren Sie uns.

EIN UNTERNEHMEN MIT ERFAHRUNG UND LEIDENSCHAFT



QUALITÄT UND ZERTIFIKATE



STANDARD DOKUMENTATION

-  ▶▶ TECHNISCHES DATENBLATT
-  ▶▶ SICHERHEITSDATENBLATT
-  ▶▶ INDIVIDUELL VEREINBARTES PRÜFZEUGNIS
-  ▶▶ ZERTIFIZIERUNG
 nach DIN EN ISO 9001:2015, DIN EN ISO 14001:2015, DIN ISO 45001:2018

Um uns stetig weiterzuentwickeln sind wir in den folgenden Gremien vertreten:





UMWELTBEWUSSTES HANDELN

Unserer Umwelt zu Liebe

VERBINDUNG VON INNOVATION UND NACHHALTIGKEIT.

EINES UNSERER WICHTIGSTEN
UNTERNEHMENSZIELE.



Unsere Vision ist es, im technologischen Einklang mit den natürlichen Ressourcen nachhaltige Verbindungen zu schaffen. Der Kreislauf der Natur bietet uns dafür das beste Vorbild. Von ihr zu lernen, sie zu nutzen, sie gleichzeitig zu schonen und zu bewahren, liegt in unserer Verantwortung. Zunehmende Ressourcenknappheit und steigende Umweltbelastung erfordern ein Umdenken auf allen gesellschaftlichen Ebenen. Für KERPEN DATACOM ist Nachhaltigkeit daher ein fester Bestandteil der Unternehmenspolitik.

Während Trends wie Globalisierung, Mobilität und Urbanisierung die Märkte wesentlich mitbestimmen, sind Nachhaltigkeit und globale Verantwortung zentrale Grundsätze. Deshalb haben wir uns zum Ziel gesetzt, ein innovativer Produzent von Kabeln für Umwelttechnologien zu werden. Dabei ist es für uns von zentraler Bedeutung, künftige Bedürfnisse und Anforderungen schon heute zu erkennen und die Märkte der Zukunft mit zukunftssicheren und nachhaltigen Lösungen zu versorgen. Aber auch die Mitgestaltung der Märkte für eine umweltfreundliche Energieerzeugung, wie zum Beispiel die Solarthermie, gehört für uns zur eigenen Verantwortung.

KERPEN DATACOM steht für eine ressourcenschonende und emissionsarme Herstellung von nachhaltigen Qualitätskabeln aus schadstoffarmen Grundstoffen. Wir arbeiten ständig an der Optimierung der Ressourceneffizienz im Herstellungsprozess, indem wir energieeffiziente Maschinen einsetzen oder Maßnah-

men zur Wärmerückgewinnung ergreifen. Darum sind wir unter anderem nach der Norm ISO 14001 umweltzertifiziert.

Als führender europäischer Anbieter von Drähten, optischen Fasern, Kabeln und Kabelsystemen für Kommunikations- und Infrastrukturprojekte, liegt es in unserer Verantwortung die Nachhaltigkeit und Langlebigkeit unserer Produkte, Systemlösungen und Services stetig zu optimieren und damit die Umweltbelastung zu senken. Umweltverträgliche Rohstoffe in unseren Kabelprodukten sowie die Recyclingfähigkeit der verarbeiteten Materialien bzw. Komponenten gilt es für uns weiter zu steigern und dadurch Endprodukte zu schaffen, die schon heute für den Umweltstandard von morgen entwickelt wurden.

In Verbindung mit der ökologischen Verträglichkeit werden künftige Technologien hinsichtlich ihrer Effizienz, Lebensdauer, Emissions- und Ressourcenschonung gemessen. Innovative Kabelprodukte und -systeme, ganzheitliche Lösungen und maximale Performance im Projektmanagement sind dabei der Mehrwert, den wir unseren Kunden und Geschäftspartnern bieten. Gleichzeitig sind dies auch unsere Eckpfeiler für starke Verbindungen in die Zukunft.

EIN TEAM MIT ERFAHRUNG UND LEIDENSCHAFT

KONTAKTIEREN SIE UNS



David Schlenter
Head of Compounds
Tel: +49 2402 17388
david.schlenter@kerpen-data.com



Martina Schüller
Application Engineer
Tel: +49 2402 17237
martina.schueller@kerpen-data.com



Dominik Schlarb
Head of Sales
Tel: +49 2402 17345
Mobile: +49 172 5733492
dominik.schlarb@kerpen-data.com



Clarissa Klama
Inside Sales
Tel: +49 2402 17380
Mobile: +49 172 2408183
clarissa.klama@kerpen-data.com



Dirk Maffei
Research & Development
Tel: +49 2402 17238
Mobile: +49 152 04539761
dirk.maffei@kerpen-data.com

KERPEN DATACOM AKTUELL

Weitere Kataloge zu den Themen
MegaLine®, **GigaLine**® und **VarioLine**®
Anschluss-Systeme finden Sie im Internet.

Mit aktuellen Informationsdiensten wie dem
KERPEN DATACOM-Newsletter halten wir
Sie über die neuesten Entwicklungen bei
KERPEN DATACOM und am Markt auf dem
Laufenden.

 [kerpen_datacom](#)

 [Kerpen Datacom](#)



KERPEN DATACOM GmbH

Zweifaller Straße 275–287

52224 Stolberg

Deutschland

+49 24 02 17 1

compounds.sales@kerpen-data.com