

Nachhaltig. Leicht. Effizient. Weltpremiere auf der IAA für Continentals Reifenkonzept Conti GreenConcept

- **Mehrheitlich nachverfolgbare, nachwachsende und recycelte Materialien verwendet**
- **Innovativer Leichtbau und Möglichkeit zur Erneuerung des Profilstreifens tragen zu Ressourcenschonung und Energieeffizienz bei**
- **Konzipiert für den Einsatz in künftigen sensorgestützten, smarten Fahrzeugkonzepten mit umweltfreundlichen Antriebstechnologien**
- **Konzeptstudie unterstreicht Continentals Ambition, vollständig auf nachhaltig erzeugte Materialien in ihren Reifenprodukten umzustellen**

Hannover/Köln im Mai 2022. Continental präsentiert auf der IAA MOBILITY letztes Jahr erstmals ihr innovatives Reifenkonzept Conti GreenConcept. In dieser Konzeptstudie vereint der Premiumreifenhersteller aktuelle und zukünftige Technologien zum Bau nachhaltiger Pkw-Reifen und gibt so einen weiteren Einblick in seine vielfältigen Nachhaltigkeitsaktivitäten. Das integrierte nachhaltige Konzept zielt auf einen möglichst geringen Ressourcenverbrauch entlang der gesamten Wertschöpfungskette des Reifens ab. Es beginnt bei der Herkunft und Beschaffung der Materialien, geht über die Produktion und reicht bis hin zu einem Konzept zur Verlängerung der Nutzungsdauer. Die Entwicklungsingenieure und Materialexperten von Continental haben das nachhaltige Reifenkonzept Conti GreenConcept auf drei Wirkungsebenen konsequent umgesetzt: ein besonders hoher Anteil nachverfolgbarer, nachwachsender und recycelter Materialien, eine innovative ressourcenschonende Leichtbautechnologie und eine Verlängerung der Lebensdauer durch einen erneuerbaren Laufstreifen.

„Mit dem Conti GreenConcept unterstreichen wir unser Ziel, bis zum Jahr 2030 das fortschrittlichste Reifenunternehmen in Bezug auf ökologische und soziale Verantwortung zu sein – und das entlang der gesamten Wertschöpfungskette“, sagt David O’Donnell, der bei Continental das weltweite Reifenerstausstattungs-geschäft verantwortet. „Nachhaltige Materialien, Leichtbau und die Erneuerung von Laufstreifen sind aus unserer heutigen Sicht zentrale Elemente, damit Reifen künftig noch nachhaltiger werden. Mit unserer Konzeptstudie geben wir einen Ausblick, wie Continental ihre weltweite Reifenproduktion vollständig auf den Einsatz nachhaltiger Materialien umstellen wird“, so O’Donnell.

Anteil nachhaltiger Materialien liegt bei über 50 Prozent

Der Conti GreenConcept besteht zu mehr als der Hälfte aus nachwachsenden oder recycelten Materialien. Das Ziel von Continental ist, bis spätestens 2050 vollständig auf nachhaltig erzeugte Materialien in ihren Reifenprodukten umzustellen.

Als nachhaltig definiert der Premiumreifenhersteller alle Materialien, die aus einem geschlossenen Materialkreislauf stammen, keine schädlichen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt haben, verantwortungsvoll beschafft werden, und entlang der Lieferkette klimaneutral sind.

Der Anteil der im Conti GreenConcept eingesetzten nachwachsenden Rohstoffe beträgt 35 Prozent. Zu den verwendeten Bio-Materialien gehören unter anderem Naturkautschuk aus Löwenzahn, Silikat aus der Asche von Reishülsen sowie pflanzliche Öle und Harze, wodurch der Anteil an rohölbasierten Materialien deutlich vermindert wird. Neben Naturkautschuk werden bestimmte Materialien, wie recycelter Kautschuk oder pflanzliche Öle, bereits heute in größerem Umfang in der weltweiten Reifenproduktion von Continental eingesetzt. Die Verwendung nachhaltiger Rohstoffe im Reifenbau und das Engagement für deren Erzeugung und Prozessierung hat bei Continental bereits seit langer Zeit hohe Priorität. So forscht Continental gemeinsam mit ihren Partnern am Standort Anklam (Mecklenburg-Vorpommern) intensiv daran, den Einsatz von Russischem Löwenzahn zu industrialisieren. Ziel ist, Naturkautschuk in direkter Nähe zu den eigenen Reifenwerken anbauen zu können, um CO₂-Emissionen, die durch lange Transportwege entstehen, zu reduzieren und wertvolle Ressourcen zu schonen.

Einsatz von ContiRe.Tex-Technologie: Polyester aus recycelten PET-Flaschen

Zusätzlich kommen beim Conti GreenConcept 17 Prozent wiederverwertete Materialien zum Einsatz. Neben aufbereitetem Stahl und Ruß verbaut Continental erstmals Polyester aus recycelten Kunststoffflaschen in der Karkasse eines Reifens. Seit 2022 führt Continental schrittweise die ContiRe.Tex-Technologie ein und setzt damit Polyestergarn aus wiederverwerteten PET-Flaschen in der Reifenproduktion ein. Die PET-Flaschen werden dafür ohne bisher notwendige chemische Zwischenschritte in einem mechanischen Verfahren wiederaufbereitet, welches das Polyestergarn für die hohen mechanischen Anforderungen des Reifens funktionsfähig macht. Im Rahmen des sogenannten Upcyclings wird so aus einer PET-Kunststoffflasche ein PET-Hochleistungswerkstoff. Ein herkömmlicher Pkw-Reifen enthält heutzutage ca. 400 Gramm Polyestergarn. Umgerechnet auf einen Satz Fahrzeugreifen, können so zukünftig mehr als 60 Flaschen aus Polyethylenterephthalat, kurz PET, wiederverwendet werden. Mit dem Einsatz von recyceltem Polyester vollzieht der Reifenhersteller einen weiteren wichtigen Schritt auf dem Weg zum produktübergreifenden ressourcenoptimierten zirkulären Wirtschaften in der Reifenproduktion.

Ein weiterer Nachhaltigkeitsbaustein im Materialmix des Conti GreenConcept ist COKOON. Diese spezielle Haftstoff-Technologie, die Continental gemeinsam mit ihrem Partner Kordsa entwickelt hat, ermöglicht die umweltfreundliche Verbindung von textilen Festigkeitsträgern mit Gummimischungen. Im Rahmen eines Open-Source-Ansatzes stellen beide Partner diese Technologie seit 2019 allen Akteuren in der Reifenindustrie unentgeltlich zur Verfügung.

Intelligentes Fahrzeugkonzept setzt auf Leichtbau und schont so Ressourceneinsatz

Neben einem hohen Anteil nachwachsender und recycelter Materialien setzt der Conti GreenConcept auch mit seiner innovativen Leichtbautechnologie neue Maßstäbe. So hat der Reifen ein Gewicht von nur 7,5 Kilogramm und ist somit bis zu 40 Prozent leichter als ein heutiger Standardreifen. Möglich wurde diese Gewichtsreduzierung durch ein optimiertes Profil des Laufstreifens, einer speziellen Seitenwand sowie einem neuartigen Karkassen-Aufbau samt gewichtsoptimiertem Kern. Diese Konstruktionsmerkmale sorgen in der Summe für einen deutlich niedrigeren Materialeinsatz und mehr Nachhaltigkeit im Fahrbetrieb.

Mit seiner Leichtbauweise zielt der Conti GreenConcept insbesondere auf den Einsatz in künftigen sensorgestützten smarten Fahrzeugkonzepten mit ressourcenschonenden Antriebstechnologien ab. So steuern und überwachen die Umfeldsensoren künftiger Fahrzeugkonzepte insbesondere im Stadtverkehr eine vorausschauende Fahrweise und ermöglichen, dass künftig umweltschonende Leichtbauweisen von Reifen in zunehmendem Maße realisiert werden können.

Optimierter Materialeinsatz ermöglicht noch geringeren Rollwiderstand

Das speziell ausgelegte Profil des Conti GreenConcept bietet gegenüber einem herkömmlichen Reifen mit gleicher Profiltiefe größere Sicherheitsreserven. Auch im Laufstreifen wurde der Materialeinsatz optimiert und so sein Gewicht reduziert. Hierdurch konnte gleichzeitig der Rollwiderstand des Reifens vermindert werden. Internen Messungen zufolge liegt dieser um rund 25 Prozent unter dem eines Reifens der Rollwiderstandsklasse A im EU-Reifenlabel, dem Bestwert in diesem Bereich. Geringer Rollwiderstand hat einen messbar positiven Effekt auf die Umwelt, da er hilft, den Energieverbrauch des Fahrzeugs zu senken. Bei Verbrennerfahrzeugen können der Kraftstoffverbrauch und die CO₂-Emissionen gesenkt, bei Elektrofahrzeugen die Reichweite verlängert werden. Berechnungen von Continental, die von führenden Fahrzeugherstellern bestätigt werden, kommen zu dem Ergebnis, dass eine Reduzierung des Rollwiderstands um 25 Prozent bei Elektrofahrzeugen zu einer Reichweitenverlängerung von bis zu sechs Prozent führen kann.

Spezieller Laufstreifen ist mehrfach erneuerbar

Der Naturkautschuk, der in der Laufstreifenmischung des Conti GreenConcept verwendet wird, besteht zu 100 Prozent aus Taraxagum-Naturkautschuk. Das Reifenkonzept sieht vor, dass der Laufstreifen mehrfach und mit geringem zeitlichen und materiellen Aufwand erneuert werden kann. Die grün eingefärbte Laufstreifenbasis markiert dabei den Übergang von Laufstreifen zur Karkasse. Ist diese unbeschädigt, lässt sie sich mehrfach wiederverwenden. So können die wertvollen Rohstoffe, die in ihr verbaut sind, weiterverwendet werden. Eine dreimalige Erneuerung des Laufstreifens zum Beispiel sorgt dafür, dass der Materialeinsatz für die Karkasse, bezogen auf ihre Gesamtleistung, halbiert wird. „Mit diesem Konzept bietet der Conti GreenConcept maximale Flexibilität und gleichzeitig ein Höchstmaß an Nachhaltigkeit, was die Grundidee moderner Mobilität im wahrsten Sinne des Wortes auf die Straße bringt“, sagt O’Donnell.

Zusätzlich überwacht im Inneren des Reifens ein Continental-Sensor der neuesten Generation permanent Temperatur, Druck und Profiltiefe. Diese vorausschauende Reifenüberwachung ermöglicht der Fahrerin und dem Fahrer noch mehr Handlungsoptionen für einen ressourcenschonenden Fahrstil.

Continental stattet auch den ID. LIFE von Volkswagen mit nachhaltigen Reifen aus

Neben dem Reifenkonzept Conti GreenConcept, das Continental letztes Jahr am eigenen Messestand auf der IAA MOBILITY präsentierte, stattet das Unternehmen das ebenfalls auf der Messe präsentierte Concept Car ID. LIFE von Volkswagen mit einem Konzeptreifen aus. Er enthält umweltschonende Reifenbautechnologien, deren Einsatz in der Serienproduktion kurzfristig möglich ist.

Basierend auf dem Continental-Serienreifen EcoContact 6 punktet dieser Konzeptreifen mit einem sehr niedrigen Rollwiderstand (EU-Label A) und erhöht so die Reichweite des ID. LIFE. Durch den gezielten Einsatz nachwachsender und recycelter Materialien mit einem Anteil von 37 Prozent schont er darüber hinaus wertvolle Ressourcen entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Die verantwortungsvolle Beschaffung der Rohmaterialien trägt dazu bei, ökologische und menschenrechtsbezogene Risiken zu minimieren.

Die Seitenwand des EcoContact 6 ist mit dem Schriftzug „Responsibly Sourced Rubber“ (verantwortungsvoll beschaffter Kautschuk) versehen und unterstreicht die vielfältigen Aktivitäten von Continental hinsichtlich einer transparenten und rückverfolgbaren Beschaffung von Naturkautschuk.

Weitere verwendete nachwachsende Rohstoffe umfassen Silikat aus der Asche von Reishülsen, Pflanzenöl und pflanzliche Harze. Enthalten sind zudem recycelter Kautschuk sowie das kürzlich in der Serienproduktion eingeführte umweltfreundliche Haftsystem für textile Festigkeitsträger, COKOON.

Mit dem Conti GreenConcept sowie dem Konzeptreifen für das Concept Car ID. LIFE von Volkswagen unterstreicht Continental ihr ambitioniertes Ziel, bis zum Jahr 2030 das fortschrittlichste Reifenunternehmen in Bezug auf ökologische und soziale Verantwortung zu sein. In einem ersten Schritt wird das Unternehmen bereits ab 2022 Geschäfte mit emissionsfreier Mobilität weltweit komplett CO₂-neutral stellen. Dies ist ein wichtiger Schritt auf dem Weg zur Erreichung vollständiger Klimaneutralität und unterstützt auch die Kunden von Continental bei der Erreichung ihrer Dekarbonisierungsziele. Bis spätestens 2050 will Continental 100 Prozent nachhaltig erzeugte Materialien in ihren Reifenprodukten einsetzen und vollständige Klimaneutralität entlang ihrer gesamten Wertschöpfungskette erreichen.

Continental entwickelt wegweisende Technologien und Dienste für die nachhaltige und vernetzte Mobilität der Menschen und ihrer Güter. Das 1871 gegründete Technologieunternehmen bietet sichere, effiziente, intelligente und erschwingliche Lösungen für Fahrzeuge, Maschinen, Verkehr und Transport. Continental erzielte 2021 einen Umsatz von 33,8 Milliarden Euro und beschäftigt aktuell mehr als 190.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in 58 Ländern und Märkten. Am 8. Oktober 2021 hat das Unternehmen sein 150-jähriges Jubiläum gefeiert.

Das **Unternehmensbereich Tires** verfügt über 24 Produktions- und Entwicklungsstandorte weltweit. Continental ist einer der führenden Reifenhersteller und erzielte im Geschäftsjahr 2021 in diesem Unternehmensbereich mit mehr als 57.000 Mitarbeitern einen vorläufigen Umsatz in Höhe von 11,8 Milliarden Euro. Continental ist einer der Technologieführer im Bereich der Reifenproduktion und bietet eine breite Produktpalette für Personenkraftwagen, Nutz- und Spezialfahrzeuge sowie Zweiräder an. Durch kontinuierliche Investitionen in Forschung und Entwicklung leistet Continental einen wichtigen Beitrag zu sicherer, wirtschaftlicher und ökologisch effizienter Mobilität. Das Portfolio des Reifenbereichs umfasst dazu Dienstleistungen für den Reifenhandel und für Flottenanwendungen sowie digitale Managementsysteme für Reifen.

Kontakt für Journalisten

Henry Schniewind
Leiter Externe Kommunikation
Geschäftsfeld Tires
Telefon: +49 511 938-21810
E-Mail: henry.schniewind@conti.de

Presseportal: www.continental-presse.de
Mediathek: www.continental.de/mediathek

Bilder und Bildunterschriften



Continental_PP_Conti_GreenConcept.jpg



Continental_PP_Conti_GreenConcept_Close_1.jpg



Continental_PP_David_O_Donnell.jpg



Continental_PP_EcoContact 6_VW_ID._LIFE.jpg

Die Konzeptstudie Conti GreenConcept vereint aktuelle und zukünftige Technologien zum Bau nachhaltiger Pkw-Reifen.

Conti GreenConcept besteht zu mehr als der Hälfte aus nachwachsenden oder recycelten Materialien.

David O'Donnell, Leiter Reifenerstausstattungsgeschäft von Continental mit dem innovativen Conti GreenConcept.

Continental's Konzeptreifen auf Basis eines EcoContact 6 für das Volkswagen Concept Car ID. LIFE