

Die **IFG Asota GmbH** Polypropylen-Fasertypen werden im Schmelzspinnverfahren hergestellt und sind besonders umweltfreundlich. Durch den Einsatz spezieller Stabilisator-Systeme kann die Abstimmung exakt an die jeweilige Anwendung erfolgen. Das Standardtypenprogramm umfasst mehrere UV-Stabilisierungsvarianten.

Je nach Einsatzbereich im Automobil sind diese wie folgt konzipiert:

- Stabilisierung 10** = geringe UV Belastung
- Stabilisierung 12** = hohe UV Belastung
- Stabilisierung 13 / 16** = extreme UV Belastung

Der Einsatz der jeweiligen Stabilisierungsvariante ist abgestimmt auf die spezifischen Prüfbedingungen.

Die Zuordnung der Stabilisierungsvarianten erfolgt durch nachstehende Kriterien:

	10	12	13	16
BP	1	7	10	8
LE	min. 4	4-5	4-5	4-5

- BP** = Belichtungsperioden der gemäß DIN 75202
- LE** = Lichteinheit (DIN Graumaßstab), basierend auf 7 / 11 / 17 dtex
30 % Luftfeuchtigkeit, Wendelauf (gemäß DIN)

Testmethode:

Xenotest 450, 1200 und Atlas CI 35 bzw. CI 65 bei jeweils 100 °C Schwarzstandardtemperatur.

Stabilisierung 10

für Teile, die keiner oder nur geringer UV-Einstrahlung ausgesetzt sind (z.B. Boden, Kofferraum, Seitenverkleidung).

Fasertypen: **PP** F, L, D, R, M
 PO H

Die Typenreihen **asota® 12, 13** und **16** sind vor allem für jene textilen Belagsteile konzipiert, die besonders hohen Temperatur- und UV-Belastungen ausgesetzt sind.

Stabilisierung 12

Stabilisierung für Teile, die intensiver UV-Einstrahlung ausgesetzt sind (Hutablage, offener Kofferraum).

Fasertypen: **F, L, D, R, M**

Stabilisierung 13

Stabilisierung für Teile, die extremer UV-Einstrahlung ausgesetzt sind (Hutablage, offener Kofferraum).

Fasertypen: **F, L, D, R, M**

Stabilisierung 16

Zwischentyp zu **12** und **13**

Fasertypen: **L, D, R, M**