

Spritzgiesswerkzeuge aus Biresin G36/L74

Anwendungen:

Prototypenteile • Werkzeugfunktions-Prüfung • Kleinserien (bis zu einigen 1000 Stück, Geometrieabhängig)



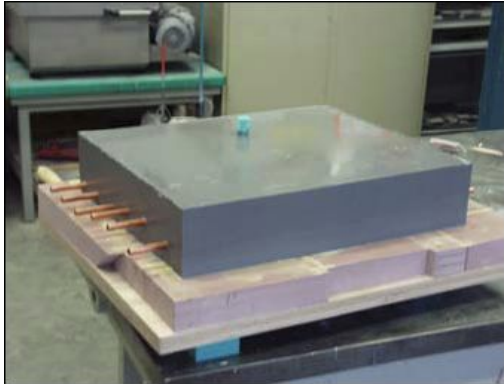
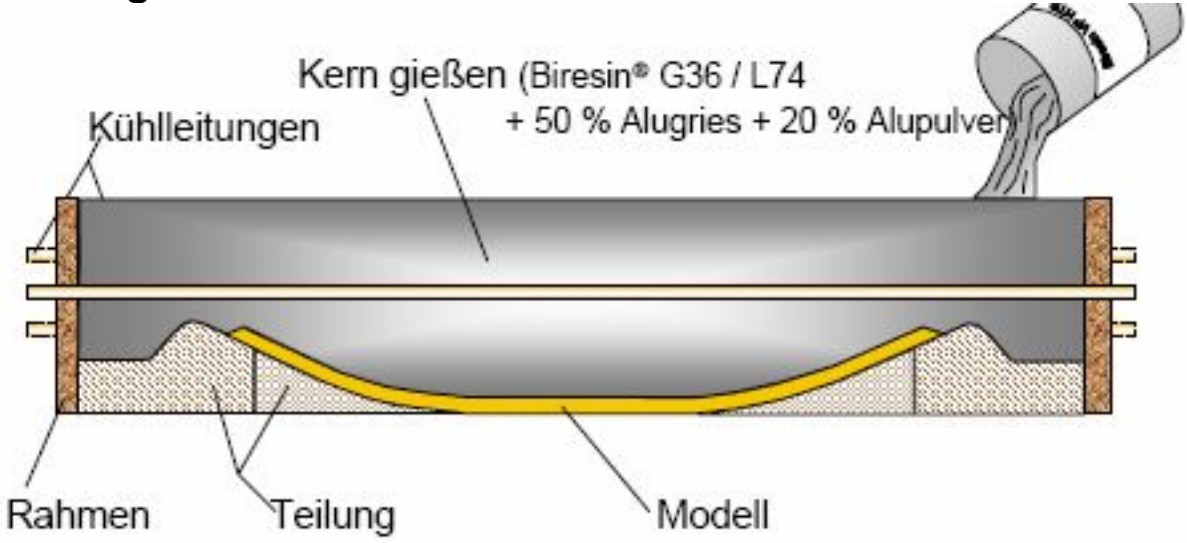
Beschreibung Hochtemperatur -Gießharz

Eigenschaften • hohe Wärmeformbeständigkeit
• niedriger Ausdehnungskoeffizient α_T
DIN 53752 x 10⁻⁶ /K (35 – 40)
• hohe mechanische Eigenschaften

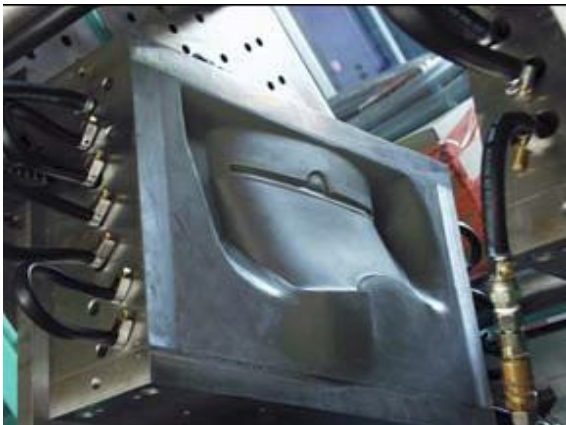
Anwendungen • Spritzgußwerkzeuge
• Wärmebeständige Fomen
• Spritzgußwerkzeuge
• Wärmebeständige Fomen

Werkzeuge in Praxistest

Werkzeugaufbau:



mit Stahlrahmen verstärkt

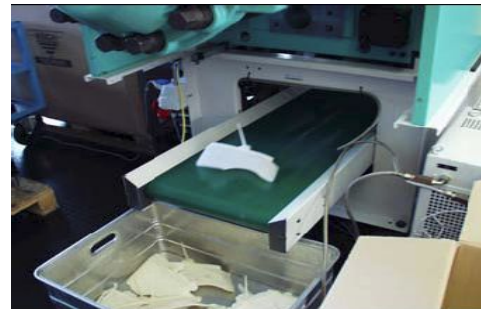
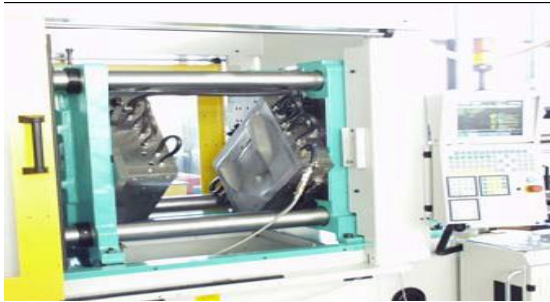


angeschlossene Wasserkühlung

Daten zu Spritzgiess -Versuchen:

- Maschine: Arburg 570 C Allrounder

1. **Testreihe:** •Material: PP (Novolen)•Material-Temperatur:240C°
 - Kühltemperatur:RT, 23° C
 - Zuhaltedruck:100 to•spezif. Einspritzdruck:ca. 470 bar
 - Zykluszeit:ca. 1,5 min
 - Ergebnis: Nach 50 Teilen kein Werkzeugverschleißerkennbar und sofortiger Wechsel zur 2. Testreihe



2. Testreihe:

- Material: PE (Hostalen), blau eingefärbt
- Material-Temperatur:240°C
- Kühltemperatur:RT, 23° C
- Zuhaltedruck:100 to
- spezif. Einspritzdruck:ca. 470 bar
- Zykluszeit:ca. 1,5 min
- Ergebnis: Nach 50 Teilen immer noch kein Werkzeugverschleißerkennbar und anschl. Wechsel zur 3. Testreihe



3. Testreihe:

- Material: PA 6.6 + 35% Glasfasern
- Material-Temperatur:290°C
- Kühltemperatur:RT, 23° C
- Zuhaltedruck:100 to
- spezif. Einspritzdruck:ca. 530 bar
- Zykluszeit:ca. 1,8 min
- Ergebnis: Nach 25 Teilen wurde die Testreihe abgeschlossen. Es konnte jedoch noch immer kein Werkzeugverschleiß festgestellt werden