



GREENMOLD™

„GRÜNE“ Temperiertechnologie für Spritzgießwerkzeuge

Eine kosteneffiziente Alternative zur dynamischen Werkzeugtemperierung

GREENMOLD™-Technologiekonzept

Zur Verbesserung der Oberflächenqualität von Spritzgussteilen (z. B. Vermeidung von sichtbaren Bindenahtkerben) werden dynamische Temperierverfahren eingesetzt. Die kurzzeitige Erhöhung der Werkzeugwandtemperatur ist in der Regel nur durch eine aufwändige Peripherietechnik in Verbindung mit einem hohen Energieaufwand zu erreichen. Dabei wird ungewollt mehr Werkzeugmasse miterwärmt als nötig, in Folge dessen wird eine Verlängerung der Zykluszeit erforderlich.

Das GREENMOLD™-Technologiekonzept verfolgt den Ansatz, den Energieeintrag und auch die zu erwärmenden Werkzeugmassen auf ein Minimum zu reduzieren. Im günstigsten Fall kann durch die reine Ausnutzung der Schmelzeenergie ein entsprechender Temperaturgradient an der Werkzeugoberfläche erzeugt werden.

Die Anwendungsgebiete sind grundsätzlich überall dort zu sehen, wo Oberflächenfehler, die aus einer unzureichenden Abformung der Werkzeugoberfläche resultieren, wie beispielsweise Bindenahtkerben, kaschiert werden müssen.

Die Vorteile im Überblick:

- ▶ Steigerung der Oberflächenqualität
- ▶ Reduktion von Vorbehandlungsschritten bei nachgeschalteter Galvanik oder Lackierprozessen
- ▶ geringe zusätzliche Werkzeugkosten
- ▶ geringe Technologiekosten
- ▶ kein oder geringer zusätzlicher Energieaufwand
- ▶ minimale Energiekosten

Weitere Informationen erhalten Interessenten über die Internetseite - oder sprechen uns direkt an:

Dipl.-Ing. Stefan Hins
+49 (0) 23 51.10 64-176
hins@kunststoff-institut.de

Dipl.-Ing. Frank Mumme
+49 (0) 23 51.10 64-139
mumme@kunststoff-institut.de

Kunststoff-Institut

für die mittelständische Wirtschaft NRW GmbH
Tel.: +49 (0) 23 51.10 64-191 | Fax: +49 (0) 23 51.10 64-190
Karolinenstraße 8 | 58507 Lüdenscheid
www.kunststoff-institut.de | mail@kunststoff-institut.de