

THERMOLAST K im Spritzguss: Schwindung

Schwindung

Auf Grund des anisotropischen Verhaltens von THERMOLAST K Compounds sind Schwindungen je nach Fließrichtung unterschiedlich. Gerne unterstützen wir Sie in der Auslegung Ihres Werkzeuges und geben Ihnen die Schwindungswerte einer unter bestimmten Bedingungen gespritzten Musterplatte an.

Wir weisen darauf hin, dass die Schwindungswerte nie 1:1 übernommen werden können, da die Schwindung durch viele Faktoren beeinflusst werden kann:

- ▶ Verarbeitungsparameter
- ▶ Angussystem (Heißkanal / Kaltkanal)
- ▶ Werkzeugtemperatur
- ▶ Werkzeugdesign
- ▶ Teilgeometrie
- ▶ Massetemperatur
- ▶ Fließrichtung
- ▶ Material

Auswirkung auf die Schwindung bei Änderung der Spritzgussbedingungen:

	Veränderung der Spritzgussbedingungen	Auswirkung auf die Schwindung
Δ T Masse und Werkzeug	▲	▲
Abkühlzeit im Werkzeug	▲	▼
Werkzeugtemperatur	▲	▲
Einspritzgeschwindigkeit	▲	▼
Nachdruck	▲	▼

Auskunft über die Schwindungswerte einzelner Compounds erhalten Sie gerne von unserer Anwendungstechnik.