

Neu: PRIAMUS Fill mit Erweiterung für Kaskadenverfahren

Das PRIAMUS Fill System wurde speziell für Kaskadenverfahren erweitert. Grossflächige Formteile werden häufig sequentiell angespritzt. D.h., dass die Heisskanaldüsen nicht gleichzeitig, sondern nacheinander geöffnet werden. Gerade über sehr lange Fließwege wirken sich jedoch unterschiedliche Viskositäten der Kunststoffschmelze besonders stark aus, weshalb es immer wieder zu Verschiebungen der Bindenähte sowie zu einem unterschiedlichen Füllverhalten kommt.

Verschiedene Regelkreise stellen nun sicher, dass auch grossflächige Spritzteile mit konstanter Qualität hergestellt werden können. Voraussetzung ist die Positionierung eines Werkzeugwandtemperatur-Sensors vor jedem Anschnitt in der Kavität und am Ende des Fließwegs.

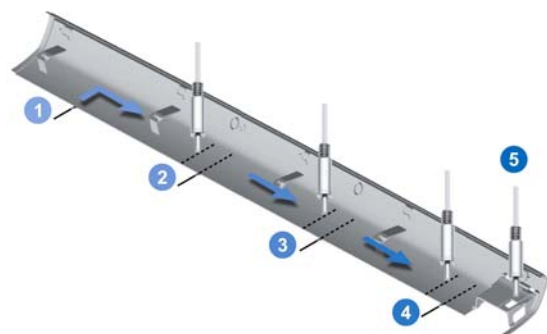
Sobald die Schmelze den jeweiligen Sensor vor dem Anschnitt erreicht, wird der Temperaturanstieg detektiert und die entsprechenden Düse automatisch geöffnet. Im Gegensatz zu einem zeit- oder weggesteuerten Verfahren erfolgt die Öffnung der Düsen auf diese Weise immer unter definierten Bedingungen.

In einem zweiten Schritt werden die Temperatursignale miteinander verglichen und über die Sollwerte des Heisskanalsystems geregelt. Auf diese Weise wird sichergestellt, dass sich die Füllzeiten zwischen den Düsen nicht verändern und so z.B. unerwünschte Oberflächeneffekte verursachen. Das zum Patent angemeldete Verfahren berücksichtigt dabei besonders die Tatsache, dass sich die Füllzeitunterschiede vom ersten Anschnitt bis zum Fließwegende in der Regel aufsummieren.

Ein Werkzeugwandtemperatur-Sensor am Fließwegende erkennt schliesslich automatisch, wann das Spritzteil vollständig gefüllt ist, und schaltet den Einspritzvorgang auf Nachdruck um.

Das Resultat ist ein vollständig kontrollierter Füll- und Umschaltvorgang von grossflächigen Formteilen, die im Kaskadenverfahren hergestellt werden.

- 1 Start Einspritzen
- 2 Schmelzefront erkannt
Düse automatisch geöffnet
- 3 Schmelzefront erkannt
Düse automatisch geöffnet
- 4 Schmelzefront erkannt
Düse automatisch geöffnet
- 5 Schmelzefront erkannt
Automatisch Umschalten auf Nachdruck



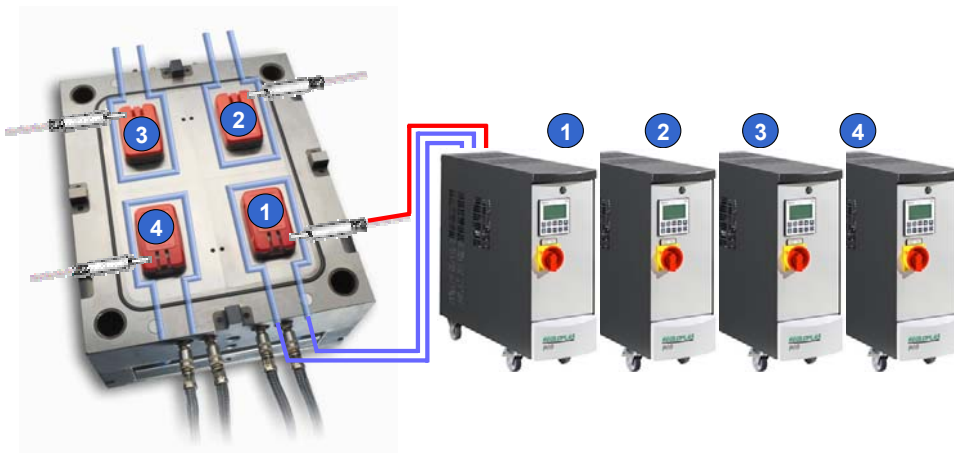


Neu: PRIAMUS Cool

Neben dem Füllvorgang und dem Umschalten auf Nachdruck ist es vor allem die Temperaturverteilung im Werkzeug, die die Qualität eines Formteils wesentlich beeinflusst. Ist die Temperaturverteilung in einem Mehrfachwerkzeug ungleichmässig, schwinden die einzelnen Spritzteile unter unterschiedlichen Bedingungen, was sich vor allem in grossen Schwankungen der Teiledimensionen bemerkbar macht. In grossflächigen Formteilen, bei denen sich mit zunehmender Fliessweglänge auch der Verzug sehr stark auswirkt, führt eine unterschiedliche Temperaturverteilung über den Querschnitt zwangsläufig zu unterschiedlichen Eigenschaften.

PRIAMUS Cool ist ein zum Patent angemeldetes geschlossenes Regel-System. Die Werkzeugwandtemperaturen werden in jeder temperierten Zone gemessen, analysiert und über die Sollwerte der Temperiergeräte automatisch angepasst. Das Ergebnis ist eine ausgeglichene Temperaturverteilung an der Oberfläche der Werkzeugkavitäten, welche eine optimale Voraussetzung für das Schwindungs- und Verzugsverhalten der Spritzteile bietet.

PRIAMUS Cool ist ein Bestandteil des PRIAMUS Fill Systems. Zusätzliche Sensorik ist in der Regel nicht notwendig. Gerade die Kombination eines geregelten Füllverhaltens, einer automatischen Umschaltung auf Nachdruck sowie einer geregelten Temperaturverteilung bietet die beste Voraussetzung, prozessbedingte Instabilitäten zu korrigieren und Ausschuss zu vermeiden.



Geschäftszeiten über die Feiertage

Unsere Büros bleiben über die Festtage wie folgt geschlossen:

Priamus System Technologies AG:	24. Dezember bis 31. Dezember 2004
Priamus System Technologies GmbH:	24. Dezember bis 7. Januar 2004

Wir wünschen Ihnen besinnliche Weihnachten, erholsame Festtage und ein erfolgreiches, neues Jahr.

PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES AG
 Bahnhofstrasse 36
 CH-8201 Schaffhausen / Schweiz

PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES GmbH
 Postweg 13
 D-73084 Salach / Deutschland

Tel. +41(0)52 632 2626
 Fax +41(0)52 632 2627
 www.priamus.com

Tel. +49 (0)7162 930 60 480
 Fax +49 (0)7162 930 60 481
 www.priamus.com