

Verarbeitung von Gummi und Silikon - prozesssicher und energieeffizient



Die prozesssichere Verarbeitung von Silikon und Gummi ist von vielen Einflussgrößen abhängig: nicht zuletzt vom Material, der Form, der Komplexität der Artikelgeometrie, der Anforderung an Dichtheit und Oberfläche, der Maschinen und dem zugehörigen Equipment. Vieles, was gestern noch undenkbar war, ist heute bereits in der Praxis möglich. Informieren Sie sich über diese neuen technischen Machbarkeiten. Sichern Sie den Standort Europa, in dem Sie die verschiedenen Einflussgrößen sinnvoll aufeinander abstimmen und vorhandenes Wissen und vorhandene Technologien in Ihrer Produktion umsetzen.

Lassen Sie sich aufzeigen, wie Ihre Produktionsprozesse mit neuen Technologien reproduzierbar und damit prozesssicher werden. Holen Sie sich Denkanstöße, wie Sie Ihre Produktion kosten- und energieeffizienter gestalten.

Zielgruppe:

Produktentwickler, Produktdesigner, Werkzeugkonstrukteure, Projektleiter, Produktionsleiter, Betriebsleiter, Leiter Werkzeugbau, Technische Fachkräfte, Verfahrensmechaniker

Datum:

20. April 2012

Veranstaltungsort:



Deutsches Institut für
Kautschuktechnologie e. V.
Eupener Straße 33
30519 Hannover

Anmeldefrist:

10. April 2012

Teilnahmegebühr:

250,00 Euro inkl. Verpflegung und
Tagungsunterlagen. Jede weitere Person aus
dem gleichen Unternehmen 150,00 Euro.

WIP-Mitglieder beteiligen sich mit 50,00 Euro
pro Person an den Kosten.

Seminarleitung:

Berit Bartram
WIP-Kunststoffe e. V.
Sankt-Florian-Weg 1
30880 Laatzen

Tel. 0511 98490-27

bartram@wip-kunststoffe.de

Anmeldung:

per E-Mail: kubik@wip-kunststoffe.de

per Fax: 0511 833574

Ich möchte den WIP-Newsletter erhalten

Titel, Vorname, Name

Funktion

Unternehmen / Institution

PLZ, Ort

Telefon

E-Mail

Freitag, 20. April 2012

Beginn: 10.00 Uhr

**Verarbeiten von Gummi mit kürzeren Zykluszeiten -
Was aus der Chemie zu lernen ist**

Prof. Dr. Ulrich Giese, Geschäftsführer DIK e.V.

**Flüssigsilikonkautschuk für Elastomerbauteile mit
besonderen Anforderungen**

*Clemens Trumm, Leiter Anwendungstechnik
Momentive Performance Materials GmbH*

**Thermoplaste und Elastomere -
Maschinenauslegung und Werkzeugkonzepte**

*Christoph Hölscher, Technische Beratung und Verkauf
ENGEL DEUTSCHLAND GmbH*

12.30 bis 13.30 Uhr Gemeinsames Mittagessen

Neue Möglichkeiten in der Kaltkanal Regeltechnik

*Uwe Burkert, Business-Manager Europa Heiss &
Kaltkanal D-M-E Normalien GmbH*

**Energieeinsparung durch konturnahe Temperierung
mit IsoForm**

Rudolf Hein, Geschäftsführer Konstruktionsbüro Hein

Zyklusabhängige Temperierung von Werkzeugen

*Joachim Stadach, Geschäftsführer DUROTHERM
Kunststofftechnik GmbH*

Aktive Werkzeug-Entlüftung durch Vakuum

*Matthias Zörkler, Technische Beratung und Verkauf
FIMRO GmbH*

Ende: gegen 17.00 Uhr

Bildquelle: *Momentive Performance Materials GmbH*

Erklärung zur Herstellung und zur Vernetzung der verschiedenen Vernetzungsbeschleuniger und Materialtypen, Aufzeigen von Verarbeitungsbedingungen bzw. Einflussgrößen, die eine deutliche Beschleunigungsmöglichkeit der Vernetzung bedeuten.

Flüssigsilikonkautschuke (LSR) haben sich aufgrund ihrer speziellen Eigenschaften, wie hohe Temperaturbeständigkeit, in immer mehr Anwendungen etabliert. Die Besonderheiten der effizienten Spritzgussverarbeitung dieses Materials sind neben der Prozessführung und der Maschinenteknik auch im Bereich des Werkzeugaufbaus zu sehen. Jüngste Materialentwicklungen ermöglichen Anwendungen mit verbesserter Medienbeständigkeit oder Haftung zu Hartkomponenten sowie die Herstellung ultratransparenter Bauteile.

Mehrkomponentenspritzgießen für die Verbindung von Thermoplasten mit Gummi und Silikonem erfordert besondere Maschinen- und Werkzeugkonzepte.

Die exakte Steuerung der Düsen durch die DME Verbindung aus Kaltkanal und Nadelverschluss-technik eröffnet neue Wege in der Prozessführung.

Das IsoForm®- Konzept ermöglicht die Reduzierung der Temperierung auf bis zu ein Zehntel. Zusätzlich wird eine gleichmäßigere Formoberflächentemperatur erreicht und die Zentrierung der Form präziser.

Im hohen Temperaturbereich wird heute elektrisch oder mit Öl geheizt. Eine Temperierung mit Wasser – denkbar bis 200°C mit Aufwärtstrend – sollte nicht zuletzt wegen der besseren Wärmeleitwerte und der schnellen Reaktion in Betracht gezogen werden.

Bevor der Kunststoff die Form füllen kann, muss die in der Form befindliche Luft verdrängt werden. Gerade bei Elastomeren wirft dies Probleme auf. Die hier vorgestellte Technologie zeigt die durch Absauganlagen unterstützte Zwangsentlüftung der Form bis zum Ende des Füllvorganges.