



Spritz-Press-Technik und Spritz-Gieß-Technik - Was ist der Unterschied?

	<u>Spritz-Press-Technik</u>	<u>Spritz-Gieß-Technik</u>
Einspritzdruck	200 bar	1.000 bar
Form-Innen-Druck	90 bar	250 bar
Press-/ Zuhaltkraft	11.000 kN	30.000 kN
Werkzeug	Tauchkanten/ Presshub	Block-/Verriegelungstechnik
Anguß	Zentral, großer Querschnitt	Mehrfach, Heißkanal, kleine Querschnitte
Fließverhalten der Schmelze	einfach, kaum Einschlüsse	komplex, Gefahr von Einschlüssen (Brandstellen)
Scherkräfte in der Schmelze	niedrig	hoch
Abbau der Polymerketten	gering	hoch
Abkühl-/Schrumpfverhalten des Produkts	kontrolliert, durch Pressdruck und intensiven Werkzeugkontakt (kaum Bauteilverzug)	unkontrolliert, wegen Innendruck-Steuerung und mäßigen Werkzeugkontakt (Gefahr von Bauteilverzug)
Bereich der Verarbeitung	> 0,3 MFI (190°C/ 2,16kg), (schwer fließende Kunststoffe)	> 5 MFI (190°C/ 2,16kg), (gut fließende Kunststoffe)

Produkt-Beispiel: eine Euro-Industrie-Palette (1200x1000x4)
 Die hier beispielhaft genannten Zahlenwerte hängen von dem jeweilig verwendeten Kunststoffmaterial ab.