

NIEDERDRUCK-SPRITZGUSS

Beim Niederdruck-Spritzgießen, auch als RIM-Verfahren (Reaction Injection Moulding) bekannt, wird eine feste Form mittels einer entsprechenden Dosieranlage unter einem Druck von ca. 2 bis 4 bar mit einem Polyurethan gefüllt. Die Polymerisation erfolgt direkt im Werkzeug. Der Vorteil des Verfahrens besteht darin, dass man keine Gießmaschine benötigt, deshalb ist die Größe der herstellbaren Teile nicht beschränkt. Besonders hervorzuheben sind die hohen Werkzeug-Standzeiten von einigen hundert Teilen, die leichte Entformbarkeit bei minimaler Formschräge, sowie Trennmittelsatz und die gute Oberflächenbeschaffenheit der Teile. Gerade bei dieser Formtechnik ergibt sich ein hervorragendes Preis-Leistungsverhältnis, welches vergleichbaren Formkonzepten oft deutlich überlegen ist. Mit dem Niederdruckspritzgießen sind Prototypenteile herstellbar, die dem späteren Serienteil in Detailgenauigkeit, Wandstärke und erreichbarer Oberfläche im Wesentlichen entsprechen. Stückzahlen von mehr als 100 Stück können sehr schnell im RIM-Verfahren gefertigt werden, daher eignet sich dieses Verfahren auch für die Herstellung von Kleinserien. Fahrzeuganbauteile, z.B. Spoiler, aber auch Gerätegehäuse für die Medizintechnik werden bei uns in diesem Verfahren gegossen.

