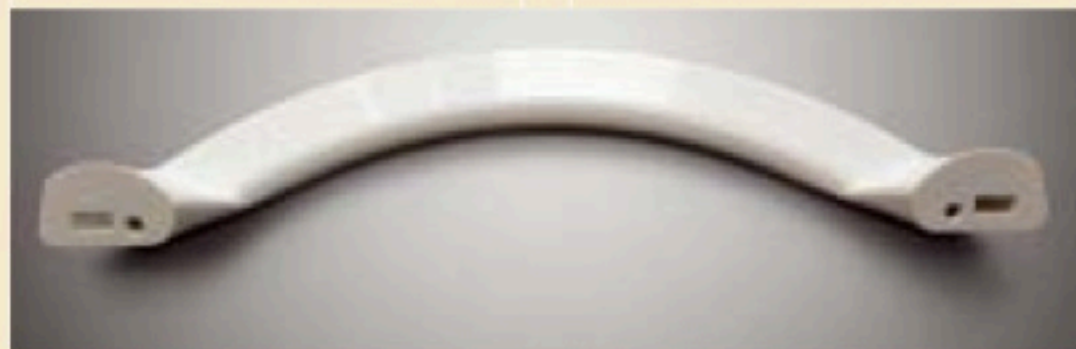


## Oberflächenqualität von Spritzgussbauteilen

### **Weiss investiert in Gasinnendruck-Technik**

Die Weiss Kunststoffverarbeitung GmbH & Co. KG investiert am Standort Illertissen in die Verbesserung der Oberflächenqualität von Spritzgussbauteilen und reduziert zugleich die Zykluszeiten. Möglich wird das durch die Nutzung der Gasinnendruck-Technik (GID). Die Vorteile, die das Verfahren bietet, können anhand eines konkreten Beispiels aufgezeigt werden, das die Weiss-Ingenieure derzeit im Projektstadium bearbeiten. Es handelt sich um ein langes und dünnes Bauteil aus ABS, das als Armlehne im Innenraum eines Pkw zum Einsatz kommen soll. Derart geformte Bauteile weisen unterschiedliche Wanddicken auf, was in der Praxis häufig zu ungleichmäßigen Schwindungen beim Abkühlen führt. Dies wiederum hat zur Folge, dass die Oberfläche nicht vollständig ebenmäßig ist, sondern leicht

einfällt, wenn man konventionelle Spritzgießverfahren anwendet. „Diese Unregelmäßigkeiten lassen sich zwar minimieren, aber beim Verarbeiten von Vollmaterial kaum ganz beseitigen“, erklärt Dipl.-Ing. Stefan Martini, Projektingenieur bei Weiss. Eine bessere Maßhaltigkeit und Oberflächenqualität lasse sich mit dem GID-Verfahren erzielen, bei dem während des Spritzgießens Stickstoff ins Formteil injiziert wird: „Weil der Gasdruck das Material verdichtet und es an die Werkzeugwände drückt, ist der Füllgrad höher und Schwund in der Kavität wird verhindert. Diese Vorteile sind nicht nur messbar, sondern auch sichtbar und fühlbar.“ Außerdem seien GID-Komponenten bis zu 30 % leichter, was insbesondere in Automotive-Anwendungen ein überzeugendes Argument sei.  
[www.weiss-kunststoff.de/](http://www.weiss-kunststoff.de/)



Gerade bei langen und dünnen Bauteilen mit unterschiedlichen Wanddicken bringt der Einsatz der GID-Technik Vorteile Bild: Weiss