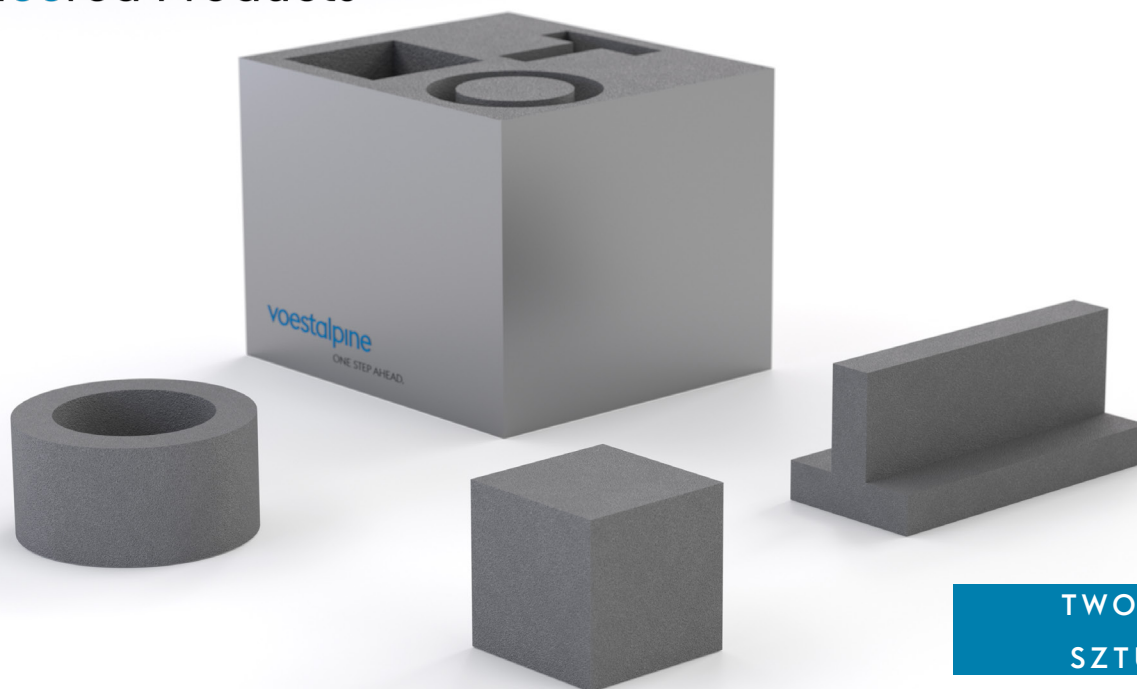


Engineered Products



voestalpine VENTING STRUCTURES designed for pure performance

Venting Structures (struktury odpowietrzające) są stosowane przy formowaniu wtryskowym tworzyw sztucznych w celu uwolnienia uwięzionego powietrza i zwiększenia produktywności. Zapobiegają defektom takim jak niewystarczające wypełnienie i ślady przypaleń, zmniejszając w ten sposób ilość odpadu.

TWOJE KORZYŚCI

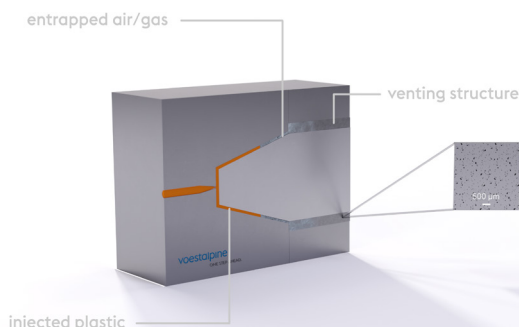
Dzięki wytwarzaniu przyrostowemu można wytworzyć struktury odpowietrzające o mikroskopijnej porowatości, które umożliwiają ukierunkowane uwalnianie sprężonego powietrza i zapewniają, że forma pozostanie wolna od powietrza podczas wtrysku. Konstrukcje te pomagają uniknąć defektów spowodowanych efektem Diesla, który jest dobrze znanym problemem przemysłowym. Nasze niezależne od geometrii struktury odpowietrzające zapewniają wydajność odpowietrzania dostosowaną do konkretnego zastosowania i umożliwiają łatwą i dostosowaną do indywidualnych potrzeb integrację z formą. Używając naszych odpornych na korozję **materiałów premium hut BÖHLER /Uddeholm**, konstrukcje zapewniają wysoką jakość przez cały okres użytkowania wkładki.

Wysoka jakość materiałów i funkcjonalności naszych produktów inżynierskich prowadzi do poprawy ogólnej efektywności sprzętu (OEE). Osiąga się to poprzez zmniejszenie ilości odpadu spowodowanego defektami, takimi jak ślady przypaleń oraz obniżenie wymaganego ciśnienia wtrysku, co może przyczynić się do oszczędności energii.

PORÓWNANIE WŁASNOŚCI PRZEMYSŁOWCH

- » Zapobieganie defektom poprzez ukierunkowane uwalnianie powietrza/gazu
- » Zmniejszenie ilości odpadu
- » Zwiększona jakość części
- » Wysoka wydajność odpowietrzania
- » Porowatość w zależności od wymaganej wydajności odpowietrzania

Podstawowa funkcja



Przykładowe defekty



WŁASNOŚCI PRODUKTU I ZALECENIA

Przy użyciu voestalpine Venting Structures pomyślnie przetworzono także następujące materiały: PP, PE, PET, ABS, PA66, PPA i PU (również wypełnione dodatkami i włóknem szklanym).

Własności	Zalety
Jakość powierzchni*	R _a od 2.4 do 3.4 µm (różni się w zależności od wentylacji)
Wydajność wentylacji **	Różne stopnie od 55 do 240 cm ³ /s·cm ²
Zalecenia dotyczące obróbki	EDM (zalecana) albo High-Speed Cutting
Konserwacja	Dwie możliwe metody czyszczenia: » Przedmuchiwanie zwrotne za pomocą sprężonego powietrza » Czyszczenie ultradźwiękowe rozpuszczalnikiem do tworzyw sztucznych

* Oczekiwana jakość powierzchni części z tworzywa sztucznego zależy od obróbki końcowej, użytego polimeru i odpowiednich parametrów procesu formowania wtryskowego; Wartości Ra zmierzone na powierzchni wkładki ze strukturą odpowiadającą po obróbce drutem EDM

** Natężenia przepływu mogą się różnić w zależności od losowej wewnętrznej struktury porowatej ±5%

Materiał/Gatunek	Odporność na korozję	Odporność na zużycie	Twardość
Konwencjonalny porowaty materiał spiekany	★★	★	★★
voestalpine Venting Structures	★★★★★	★★★	★★★★★

voestalpine High Performance Metals Polska Sp.z o.o.

Siedziba główna: Dziekanów Polski, ul Kolejowa 291; 05-092 Łomianki

Biuro Handlowe: ul Karola Miarki 36; 41-400 Mysłowice

T. +48 22 42 92 200; +48 32 77 46 200

www.voestalpine.com/highperformancemetals/pl/pl

June_2023_EN

voestalpine

ONE STEP AHEAD.