

Formenbau Stahl oder Glasform

Bei vielen einfachen Bauteilen kann, durch den Einsatz von blankem Blech oder Glasoberflächen, eine hochwertige Negativform hergestellt werden.

Der Vorteil bei der Verwendung dieser Materialien ist ihre Oberflächengüte, die eine nahezu unendliche Zahl von Abformungen zulässt.

Der Bau einer solchen Form, insbesondere bei überwiegend ebenen oder nur in einer Richtung gebogenen Bauteilen, ist mit diesen Materialien mit weniger Aufwand verbunden.

An ebene Flächen anschließende, komplizierte Oberflächen können durch Verklebung oder Verschraubung mit GFK oder anderen geeigneten Kunststoffformteilen, wie z.B. Poliamid oder PTFE-Formstücken, realisiert werden.

Die großen ebenen Flächen haben ohne mühevollen Schleifarbeitsaufwand ein perfektes Finish, im Gegensatz zum Aufwand bei selbst hergestellten Formen.

Bei aus Glasplatten verklebten Formen (SIKA 260) wird die Klebnaht mit Silikon abgeschlossen, um ein Anhaften an der Fugestelle zu verhindern.

Insbesondere die Trennstellen mehrteiliger Formen aus Glas und Metall kann man auch mit Oldopal-Knetmasse mit anschließendem Überzug aus Trennlack grün verschließen.

Alle Glas- und Metallflächen werden mit OLDOPAL-Trennmittel für Metallformen behandelt.

Die nach dem Entformen sichtbaren Übergänge zwischen den verschiedenen Fugstellen können leicht geschliffen und poliert werden, da nur kleine Fehlstellen mit nach aussen stehenden Materialüberschuss entstehen.

Komplizierte Glas- und Metallformen, hergestellt durch Umformen oder Fräsen mit anschließendem Polieren, sind dagegen meist sehr aufwendig in der Herstellung und daher für kleine Stückzahlen ungeeignet.

Nicht unerwähnt soll hier die Möglichkeit des relativ einfachen Beheizens, von den auf diese Weise hergestellten Formen, bleiben.

Nach dem Abschluss der Laminierarbeiten und der Härtung bei Raumtemperatur kann das Bauteil in der Form getempert werden, wodurch die Eigenschaften des Kunststoffes verbessert, größere Formtreue und kürzere Entformungstakte realisiert werden.

Das Anwärmen und Halten der Temperaturerhöhung kann durch Einbettung der Form in einem geschlossenen Gehäuse mit OSB Platten, durch einen elektrischen Heizlüfter oder, bei kleinen Baugrößen, mit einem Fön angesteuert über einen Thermostaten, kostengünstig bewerkstelligt werden.

Wichtig ist eine langsame, gleichmäßige, nicht punktuelle Anwärmung der Formoberfläche, um vorzeitige Ablösungen zu verhindern (siehe auch Tempern von Bauteilen).

Zur Beachtung:

Die vorgenannten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger bzw. Verarbeiter unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.

Technische Merkblätter und Informationen finden Sie unter www.ross-fisch.de.

Ausgabe: 01.2014

Ross Fisch
Am Amazonenwerk 6
27798 Hude/Altmoorhausen

www.ross-fisch.de
Tel.: 04484 920563
Fax: 04484 920568