



Fast grenzenlos sind die Möglichkeiten wenn es um die richtige Oberflächenbeschaffenheit geht. Sämtlich, bei uns hergestellte Teile lassen sich individuell beschichten. Seien es Teile aus Stereolithographie, Vakuum-Niederdruckguss oder Spritzguss.

„Gibt's nicht“ gibt's nicht. Gäbe es die Post-it Zettelchen wenn der Amerikaner Spencer Silver nicht daran gescheitert wäre, den stärksten Superkleber aller Zeiten zu entwickeln? Nur wer den Geist auf Reisen schickt, entwickelt bestechend gute Produkte.

Lassen Sie sich inspirieren von unseren Möglichkeiten.

Lackieren

Mittels Lackieren, sind wir in der Lage individuelle Farbanforderungen zu realisieren. Ebenso ist es mit unserem hausinternen Sprühverfahren möglich, den Oberflächen die richtige Beschaffenheit zu verleihen. (Glanz, Struktur, etc.)

Prototypenteile, die in Stereolithographie, Vakuum- und Niederdruckguss, gefertigten wurden und nachträglich lackiert werden, haben so beinahe das Aussehen des späteren Serienteils.

Bei grösseren Serien die in Spritzguss realisiert werden, versucht man möglichst das Granulat einzufärben um sich so einen weiteren Arbeitsgang sparen zu können.

Mögliche Lackierungen

- Spezialeffekte
- Metalliclackierungen mit Glimmereffekt
- Strukturen
- Hochglanzoberflächen
- Partielle Lackierungen
- Kupferbasierende Lacke zur Abschirmung von elektromagnetischen Störungen

Bedrucken

Mit folgenden zwei Verfahren, können Teile bedruckt oder beschriftet werden.

Tampondruck

Dieses Verfahren eignet sich speziell für Teile ohne planaren Flächen. Sind Flächen z.B. vertieft, verbogen, gewellt usw. kommt dieses Verfahren zum Zug. Die Beschaffenheit der Oberflächen sollte möglichst glatt sein, so dass die auf dem Silikontampon aufgebraute Farbe auch in die Vertiefungen gelangt.

Siebdruck

Dieses Verfahren eignet sich speziell für Teile mit planaren Flächen. Der Siebdruck ist licht und wetterfest und zeichnet sich durch dauerhafte Anwendung im Aussen und Innenbereich aus.

Metallisieren-Chrombedampfen

Das Vakuum-Metallisierungsverfahren ermöglicht die Verspiegelung von Oberflächen. Die Metallisierung, ermöglicht nebst einem glanzvollen Effekt auch die Abschirmung von elektromagnetischen Störungen. Nachstehend einige Beispiele, bei welchen das Vakuum-Metallisierungsverfahren bei uns schon eingesetzt worden ist:

- Pokale für Fernsehpreise
- Armaturen wie Wasserhähne, Duschbrausen etc.
- Elektrogeräte wie Staubsaugerdüsen, Gehäuse
- Medizinische Geräteabdeckungen
- Reflektoren für den Einsatz von LCD's
- Teile für den Automotivbereich
- Raumfahrttechnik

INFO

Im Bereich von Spritzgussteilen ist die Materialwahl das A und O. Folgende Übersicht zeigt Ihnen, welche Materialien sich eignen und welche nur bedingt bearbeitbar sind:

Gut geeignete Kunststoffe sind:

- ABS (Acryl-Butadien-Styrol)
- CR39 (Brillenoptik)
- PA (Polyamid)
- PA 6.6 (GF)
- PE (Polyäthylen)
- PEI (Polyetherimid)
- PES (Polyäthersulfon)
- PP (Polypropylen)
- PS (Polystyrol)
- PSU (Polysulfon)
- PVC (Polyvinylchlorid)
- SAN (Styrol-Acrylnitril)
- PPO (Polyphenylenoxid)
- PPS (Polyphenylensulfid)
- PVDF (Polyvinylidenfluorid)

Bedingt geeignet, nach Möglichkeit nicht zu verwenden sind:

- PC (Polycarbonat)
- PMMA (Polymethylmetacrylat)
- POM (Polyoxymethylen)

Die Voraussetzung dass Teile aus dem Stereolithographieverfahren und Vakuumguss mit metallischen Oberflächen zur Vollendung gebracht werden können, sind folgende:

- Riefenfreie Oberflächen (Geschliffen mit Körnung bis zu 2000)
- Silikonfrei (Durch waschen mit Methylenchlorid)
- Staubfrei

Teilen Sie uns Ihre Wünsche mit, gerne prüfen wir Ihre Anfrage und machen Ihnen einen Vorschlag, welches der genannten Verfahren sich für Ihre Anwendung eignet.