

Häufig reicht ein einzelner Prototyp, z.B. aus dem Stereolithographie-Verfahren, in der Produktentwicklung für die beteiligten Projektpartner nicht aus. Es braucht Teile für Testversuche, Präsentationen, Photoshootings etc. Das Vakuumgiessen ist ein typischer Nachfolgeprozess von Rapid Prototyping. Ausgehend von einem einzelnen Prototypen, typischerweise ein Teil, das in Stereolithographie gefertigt worden ist, eröffnet das Vakuumgiessen die Möglichkeiten der Herstellung einer Kleinserie. Kostengünstig und innert weniger Tagen realisierbar. Mit einer Silikonform, können bis zu 30 Abgüssen, mit gleich bleibender Qualität hergestellt werden.

Die Palette der verwendeten PUR Giessharze reicht von Thermoplasten, bis hin zu Elastomer ähnlichen Duroplasten. Mittels modernsten Oberflächenbehandlungen, verleihen wird den Teilen den richtigen Look, so dass sie zu Serienteilen fast nicht zu unterscheiden sind.

Einsatzgebiet / Vorteile

- Prototypenteile für Test's, Messeauftritte etc.
- Seriennahe Teile mit hoher Oberflächengüte
- Auch Zwei-Komponententeile möglich (Hart-Weich)
- Individuelle Färbung
- Optische-Transluzente Teile möglich

Technische Angaben

- Maximales Teilgewicht: 4000g
- Verwendete Materialien: PUR, Wachs
Maximal-Abgüsse: Bis 30Stk



Vakuumgiessharze

Auswahl der meistgebrauchten Giessharze bei von Allmen AG

Spezielles	Bezeichnung	Beschreibung	Biege E-Modul (MPa)	Härte (Shore)	Temp.Beständigkeit	Anwendung
Hochtemperaturbeständig	PX 234 HT	Sehr hohe Temperaturbeständigkeit.	1850	80D	220	Ähnlich PPS, PEEK. Temperung erforderlich.
	PX 226	Niedrige Viskosität	2500	82D	105	Ähnlich gefülltem ABS oder PA 6.6
Geeignet für grössere Teile	PX 245	Geeignet für große Teile.	2500	82D	105	Ähnlich glas-faser-gefülltem ABS oder PA 6.6
	8060 HT 1-3	Halbhartes bis hartes Vakuumgiessharz mit hoher Temperaturbeständigkeit	Bis 1225	80D	Bis 180	n.A
Hochtransparent	MD1775	Hochtransparent. Geeignet für optische Teile. Höchste UV-Stabilität	n.A	80D	n.A	Aehnlich Acryl