

Fast grenzenlos sind die Möglichkeiten, wenn es um die richtige Oberflächenbeschaffenheit geht. Sämtliche bei uns hergestellten Teile lassen sich individuell beschichten oder bedrucken. Dabei spielt es keine Rolle, ob die Teile im Stereolithographie-Verfahren, im Vakuum- bzw. Niederdruckgiessen oder Spritzguss gefertigt wurden.

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- oder 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, nach Möglichkeit das Granulat einzufärben, um sich so einen weiteren Arbeitsgang zu sparen. Die Oberflächenbeschaffenheit erreichen wir durch Errodieren oder Strahlen der Partien im Spritzgusswerkzeug.

Mögliche Lackierungen

- Spezialeffekte
- Metallic-Lackierungen mit Glimmereffekt
- Strukturen
- Hochglanzoberflächen
- Partielle Lackierungen
- Kupferbasierende Lacke zur Abschirmung vor 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 aufgebraachte 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 vor 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 LEDs
- 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
- 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.

Technisches Vernickeln

Um die technischen Eigenschaften von z.B einem Stereolithographiebauteil oder einem Vakuumgussteil zu verbessern, gibt es bis heute nur ein Verfahren, das den gewünschten Effekt bringt. Dabei wird die Oberfläche technisch vernickelt. Das technische Vernickeln bringt unter anderem folgende Verbesserungen:

- Elektrische Leitfähigkeit
- Verschleissfestigkeit
- Höhere Temperaturbeständigkeit
- UV Beständigkeit
- Mechanische Steifigkeit / Festigkeit
- Oberflächenhärte