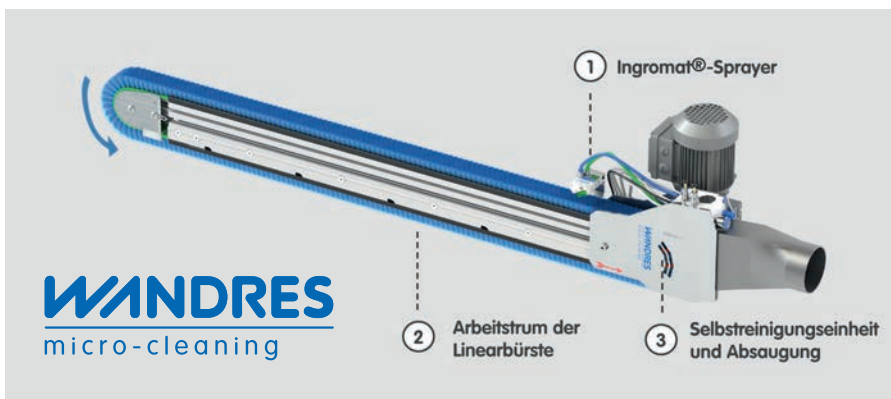




Effiziente Reinigung vor dem Hinterspritzen oder Lackieren

Hohe Ausschussraten bei der Fertigung von Spritzgussteilen lassen sich deutlich reduzieren.

Sowohl bei Moulding-Verfahren als auch beim Lackieren verursachen selbst kleinste Partikel auf der Oberfläche deutlich sichtbare Fehler. Durch die Reinigung mit Schwertbürsten werden höchste Qualitätsanforderungen erfüllt und gleichzeitig Kosten eingespart.



Schwertbürsten reinigen in drei Schritten: 1. Mikrobefeuchtung der Filamente, 2. Reinigung des Bauteils, 3. Selbstreinigung und Absaugung.

Reinigung im Inngromat®-Verfahren

Das automatisierte Reinigungsverfahren hat sich bereits in zahlreichen Industriebereichen bewährt: Die feinen Filamente der Bürsten werden mit dem Reinigungs- und Antistatikmittel Inngromat® leicht benetzt, so dass selbst kleinste Partikel zuverlässig gebunden und entfernt werden können. Die gereinigte Oberfläche bleibt trocken und kann unmittelbar weiterverarbeitet werden. Durch die kontinuierliche Selbstreinigung mit Raket und Druckluftdüsen werden auch im Dauerbetrieb reproduzierbare Ergebnisse sichergestellt.

Moulding-Verfahren: IM, IML, IMD

Beim Hinterspritzen von Dekorfolien oder funktionalen Folien (z.B. Touch-Displays)

können eingeschlossene Partikel zu optischen oder funktionellen Störungen führen. Um dies zu verhindern, wird die Folie zunächst durch einen Roboter an einer fest installierten Schwertbürste gereinigt und anschließend in die Spritzgießmaschine eingelegt. Führende Zulieferer der Automobilindustrie und Medizintechnik setzen dieses Verfahren ein, um eine perfekte Oberflächenqualität zu erzielen und Ausschussraten deutlich zu senken.

Flachbett-Lackieranlagen

Auf der Oberfläche haftende Fasern und Staub führen beim Lackieren zu Partikelein-schlüssen und sind insbesondere bei schwarzen hochglänzenden Teilen leicht sichtbar. Die herkömmliche Reinigung mit ionisierter Luft und CO₂ ist häufig nicht ausreichend,



Reinigung der Spritzgussteile im Tray.

um anhaftende Fasern zu entfernen. Daher werden die Teile im Tray zusätzlich unter zwei gegenläufig wischenden Schwertbürsten mit 50 mm langen Filamenten durchgeführt. Mit dieser Anordnung konnte ein Systemlieferant der Automobilindustrie seine First-Run-Quote so weit verbessern, dass sich die Zusatzinvestition bereits nach 8 Monaten amortisiert hatte.

Oberflächenveredlung

Auch vor dem Beschichten, Laminieren oder Verchromen können Schwertbürsten optimal eingesetzt werden, um die Fehlerquote zu reduzieren und ein perfektes Finish der Kunststoffteile zu ermöglichen.

Durch die Verwendung konisch abgerundeter Polyamidfilamente mit „Soft Touch“ können auch kratzempfindliche Oberflächen problemlos gereinigt werden.



Robotergeführte Reinigung an einer Schwertbürste.

Wandres GmbH micro-cleaning
www.wandres.com