

## Besonderheiten 2K Spritzguss: Schwindung

### Schwindung

Auf Grund des anisotropischen Verhaltens von THERMOLAST K Compounds sind Schwindungen je nach Fließrichtung unterschiedlich. Gerne unterstützen wir Sie in der Auslegung Ihres Werkzeuges und geben Ihnen die Schwindungswerte einer unter bestimmten Bedingungen gespritzten Musterplatte an.

Wir weisen darauf hin, dass die Schwindungswerte nie 1:1 übernommen werden können, da die Schwindung durch viele Faktoren beeinflusst werden kann:

- ▶ Verarbeitungsparameter
- ▶ Angussystem (Heißkanal / Kaltkanal)
- ▶ Werkzeugtemperatur
- ▶ Werkzeugdesign
- ▶ Teilgeometrie
- ▶ Massetemperatur
- ▶ Fließrichtung
- ▶ Material

Auswirkung auf die Schwindung bei Änderung der Spritzgussbedingungen:

	Veränderung der Spritzgussbedingungen	Auswirkung auf die Schwindung
Δ T Masse und Werkzeug	▲	▲
Abkühlzeit im Werkzeug	▲	▼
Werkzeugtemperatur	▲	▲
Einspritzgeschwindigkeit	▲	▼
Nachdruck	▲	▼

Bei Hart/Weich-Teilen wird die Schwindung durch die Haftung zum Vorspritzling meist behindert, so dass die Schwindwerte des harten Material i.d.R. die entscheidende Rolle spielen. Es ist jedoch in jedem Fall darauf zu achten, dass die Stabilität des harten Vorspritzlings ausreichend ist, um Verzug zu vermeiden, der durch den Schwund des weichen TPE verursacht wird. Insbesondere bei sehr dünnwandigen Teilen und/oder großflächigen Überspritzungen mit TPE kann es notwendig sein, Versteifungen im Hartteil vorzusehen.