



WIT

Wasserinjektionstechnik



Griff mit Profilschnitten



Injektionsöffnung



Die Wasserinjektion ermöglicht einen schnelle Aufnahme der Temperatur durch die gute Wärmeleitfähigkeit.

Darin liegen die Chancen und Grenzen der Wasserinjektion:

- 1) Nur runde Geometrien, z.B. medienführende Leitungen, können mit gleichmäßigen Wandstärken hergestellt werden.
- 2) Bei Masseanhäufungen kann die Volumenschwindung nicht so gut kompensiert werden wie bei der Gasinjektion.

Bei unserem Bauteil wird nach einer Teilfüllung das Wasser unter hohem Druck in das entstehende Sackloch gepresst und dann kontrolliert wieder aus dem Bauteil entfernt, so dass das Teil nahezu trocken aus dem Werkzeug fällt. Auf dem Bild oben links sehen Sie die homogen entstehenden Wandstärken und auf dem Bild in der Mitte die kleine Eingangs- und Ausgangsbohrung für die Wasserinjektion.

Ein vorhandenes Gasinjektions- Werkzeug wurde im Team der Fa. Stieler Kunststoff Service GmbH und dem Konstruktionsbüro Hein GmbH für die Wasserinjektionstechnik umkonstruiert und umgebaut. Gleichzeitig stellte der Rohstoffpartner (Barlog plastics) ein optimiertes PA Gf30 Blend für diesen Prozeß zur Verfügung.