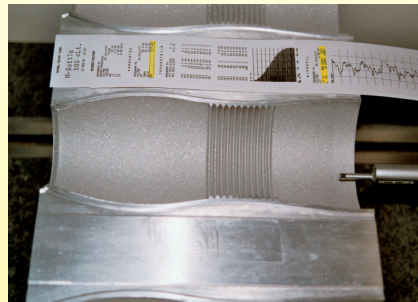


Mit dem Strukturstrahlen werden Formwerkzeug-Oberflächen definiert aufgeraut, aufgrund der Industriennorm VDI 3400 oder speziellen Designwünschen.

Die Kavität und die Oberflächenstruktur bestimmen die Form sowie die Ansicht/Rauheit der Produkte aus Kunststoff oder Elastomer (Gummi)



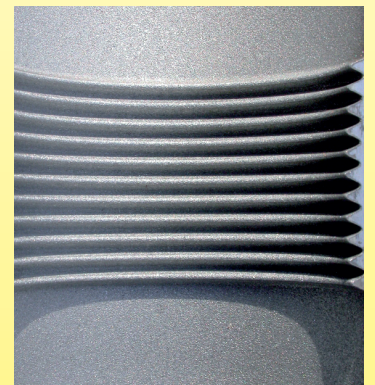
Microstrahlanlagen
 PEENMATIC 750S
 PEENMATIC 950ZPD



Bearbeitung
 Mit der Wahl der Strahlmittel-
 sorte,- form,- härte und Aufprall-
 geschwindigkeit lassen sich
 unterschiedliche Oberflächen-
 strukturen herstellen

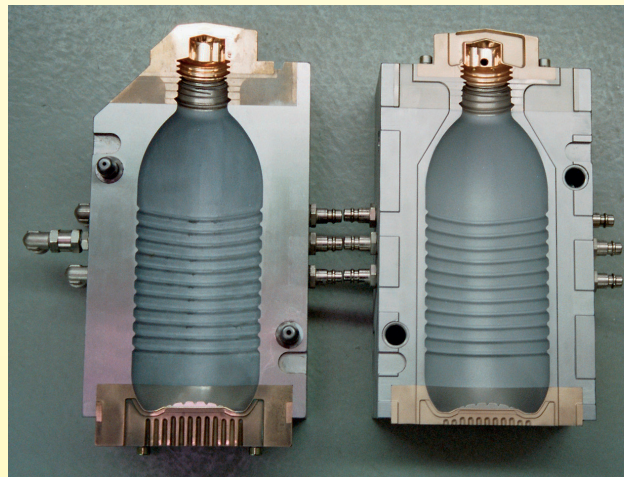
Die Rauheit soll das
 Produkt/PE-Milchflasche
 positiv verändern

- griffsichere Oberfläche
- kühles Feeling
- edles Aussehen



Vorher

- Unregelmässige Vertiefungen/Poren in der Oberfläche
- Gebrauchte Struktur mit Glanzstellen
- Polierte, schlecht entformbare Oberflächen
- Ausgangsrauheit Ra 0,2-0,4 µm



Nachher

- Strukturierte Oberflächen verkratzen weniger
- Erhebliche Zeit- und Kosteneinsparung beim Einbringen der Struktur
- Beständiger als Ätz- und Erosionsstrukturen
- Ohne Chemieinsatz
- Wählbare Strukturen Ra 0,8-6,3 µm VDI Stufen 18-36