



WENIGER ist MEHR!

SikaBiresin® MC80

ENERGIESPARENDE PREPREG WERKZEUGE MIT 3D-DRUCK TECHNOLOGIE

Mit dem innovativen 3D-Druckverfahren ist die Temperatur schneller da, wo man sie braucht und das noch mit weniger Energie - **so wird Zeit und Geld gespart!**

WENIGER ENERGIE

für das
Aufheizen des
Werkzeuges
erforderlich.

MEHR NACH- HALTIGKEIT und Ökonomie



WENIGER MATERIAL erforderlich dank 3D-Druck.



MEHR FLEXIBILITÄT und Kosten- ersparnis

WENIGER AUFHEIZZEIT

erforderlich,
da Werkzeug
hohl ist.



MEHR KAPAZITÄTEN

und schnellere
Prozesszeiten



SikaBiresin® MC80

HERSTELLUNG VON PREPREG WERKZEUGEN MIT DER 3D-DRUCKTECHNOLOGIE NEU DEFINIERT

Die Werkzeuge können auf Basis vorhandener CAD-Daten direkt und ohne Vorarbeit gedruckt werden. Schweres Handling von Platten sowie das Verkleben gehören der Vergangenheit an. Im Folgeprozess wird das gedruckte Werkzeug konturgefräst. Dank der sehr guten Bearbeitbarkeit des Materials entsteht höchste Präzision und Oberflächenqualität ohne Klebefugen. Durch den konturnahen 3D-Druck reduziert sich hier die Fräszeit deutlich. Des Weiteren wird die Entstehung von Frässpänen auf ein Minimum reduziert, was einen positiven Beitrag zur Nachhaltigkeit leistet.

Dieses neue Verfahren zur Erstellung von Werkzeugen, bringt im Herstellprozess der Prepreg Bauteile enorme Sparpotenziale mit sich. Durch das 3D-Druckverfahren können die Werkzeuge hohl hergestellt werden, wodurch die benötigte Werkzeugtemperatur im Autoklav schneller erreicht werden kann. Hiermit können Prozesszeiten sowie Kosten gespart werden.

ANWENDUNGSBEREICH	PRODUKTVORTEILE	PROZESSVORTEILE*			
<ul style="list-style-type: none"> ■ Herstellung von Prepreg Werkzeuge für den Niedertemperaturbereich ■ Herstellung von Tiefziehwerkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Klebefugen ■ Gute Fräseigenschaften, geringe Staubentwicklung ■ Hohe Druck- und Formstabilität 	74% schnellere Prozesszeit	80% Material-einsparung	94% weniger Fräsabfall	75% weniger Entsorgungsabfall
<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnelles Aufheizen und Abkühlen im Autoklav ■ Energie- und Kosteneinsparung durch hohle Werkzeuge 					

*mögliche Einsparung, gegenüber der Konventionellen Werkzeugerstellung

PHYSIKALISCHE DATEN (CA. WERTE)			
Dichte	ISO 845	g/cm ³	0,85
Shore-Härte	ISO 868	-	D 77
Druckfestigkeit	ISO 604	MPa	60
E-Modul	ISO 178	Mpa	2400
Linearer Wärmeausdehnungs-koeffizient	ISO 11359	10-6 K-1	55
Glasübergangstemperatur (Tg)	ISO 11359	°C	70