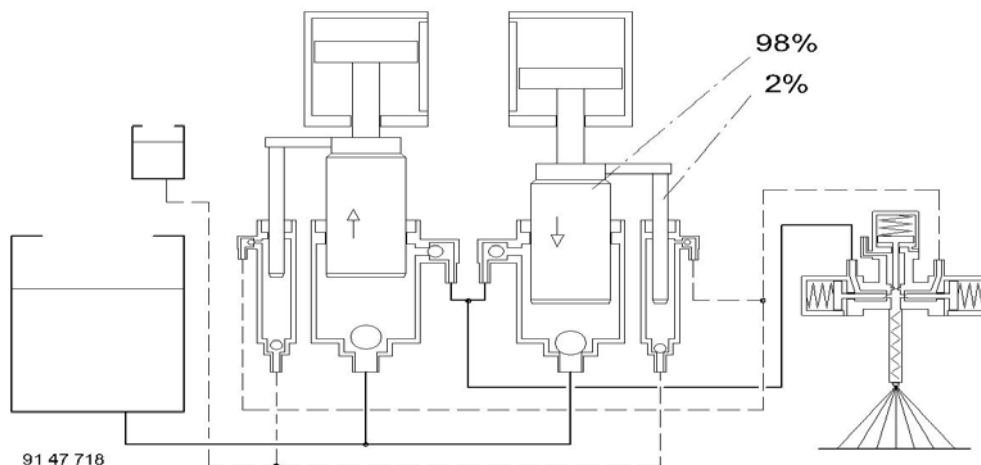


NEU

Airless-Applikation von 98:2-Kaltspritzplastiken...

... ohne den Umweg über die 1:1-Konfektionierung,

... ohne vorheriges Einmischen des Härters in eine der Komponenten



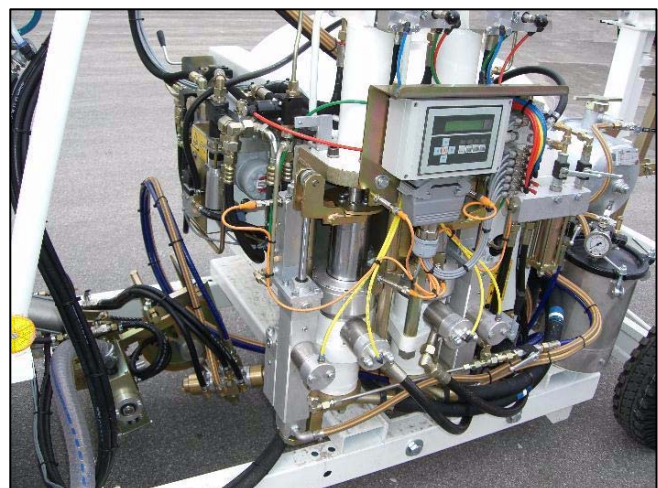
- Kein zweiter großer Vorratsbehälter
- Kein Vormischen („Scharfmachen“) einer Stammkomponente mit Härter
- Kein Zwang zur baldigen Verarbeitung von vorgemischtem Material
- Keine Verwechslungsgefahr beim Nachfüllen von Material
- Keine Materialverluste durch Unbrauchbarwerden vorgemischten Materials
- Keine Notwendigkeit der Entfernung vorgemischten Materials aus der Maschine
- Keine Notwendigkeit für lösemittelintensive Reinigungen von Behälter, Pumpe usw.

Bei den beim Airless-Verfahren üblichen hohen Drücken bereitet die exakte Einhaltung des Mischungsverhältnisses und die Pulsationsfreiheit bei der Dosierung von zwei anteilmäßig so extrem unterschiedlichen Komponenten, wie es bei 98:2-Materialien der Fall ist, bisher nicht gelöste technische Probleme. Deshalb griff man zu dem Trick der verarbeitungsmäßig leichter zu beherrschenden 50:50 (1:1)-Konfektionierung der Materialbestandteile, wobei allerdings eine der beiden Komponenten vor der Verarbeitung mit dem Härter vorgemischt werden muss. Die Nachteile sind bekannt:

1. Notwendigkeit von zwei großen Materialbehältern.
2. Die vorgemischte Komponente beginnt mit einer Vorreaktion, die das Material nach einiger Zeit, die u. a. abhängig ist von der Temperatur, unbrauchbar macht. Dies kann zu Verarbeitungsschwierigkeiten, zu Applikationsfehlern und – was immer wieder vorkommt – zu Materialverlusten in Folge von Unbrauchbarwerden führen.
3. Kann der Vorrat an vorgemischtem Material nicht verbraucht werden, muss er innerhalb der stark schwankenden Lagerstabilitätsgrenze aus der Maschine entfernt werden. Zur Reinigung von Behälter, Pumpe und Leitungen sind große Mengen Lösemittel notwendig.
4. Möglichkeit des Vertauschens der Komponenten beim Nachfüllen der Vorratsbehälter mit Totalaushärtung der Behälterfüllung.



H18-1 mit 2-Komponenten Kaltpritzplastik-Ausrüstung (Airless) im Mischungsverhältnis 98 : 2



2-Komponenten Kaltpritzplastik-Ausrüstung (Airless) im Mischungsverhältnis 98 : 2 mit Mittelmarkeur und Perlschleuder

Dank einer Erfindung auf dem Pumpensektor ist es HOFMANN jetzt gelungen, die bisherigen technischen Probleme zu lösen. Wieder ein Meilenstein in der langen Geschichte der HOFMANN-Meilensteine im 2K-Bereich seit 1966. Siehe auch unsere Information Nr. 304.

Um den Härtervorrat bei dauerhaft hohen Umgebungstemperaturen bei Maschinenstillstand vor vorzeitigem Unbrauchbarwerden zu bewahren, lässt sich der Härterkanister mit wenigen Handgriffen abnehmen und kühl stellen.

Und noch eine Überraschung:

Alle HOFMANN-Airless-Maschinen lassen sich problemlos um- bzw. nachrüsten. Für das Zerstäuberluft-Spritzverfahren beherrscht HOFMANN übrigens als einziger Maschinenanbieter die 98:2-2K-Spritzplastik-Verarbeitung bereits seit 1992. Siehe unsere Information Nr. 252.

HOFMANN GmbH