HRSflow auf der K2019:
Modernste Heißkanallösungen, live präsentiert auf Partnerständen



*Heißkanalsysteme von HRSflow mit neuen ,On-Manifold’-Zylindern*

San Polo di Piave/Italien, Oktober 2019 --- Auf der K 2019, die vom 16. bis 23. Oktober in Düsseldorf stattfindet, präsentieren eine Reihe von Partner-Unternehmen auf ihren jeweiligen Ständen anspruchsvolle, hochmoderne Anwendungen der FLEXflow-Heißkanaltechnik von HRSflow. Bei einigen davon kommt das servomotorisch angetriebene, autark und ohne die sonst übliche Steuerungseinheit arbeitende FLEXflow One Nadelverschlusssystem für Heißkanaldüsen zum Einsatz, bei dem der Einspritzvorgang keine zusätzliche Steuereinheit erfordert.

**Sumitomo (SHI) Demag** (Halle 15, Stand D22) zeigt das Spritzgießen einer interaktiven Armaturentafel, die dem Fahrzeuginnenraum ein ganz neues Gesicht gibt. Das Teil ist ein anschauliches Beispiel dafür, wie sich die FLEXflow-Technologie von HRSflow für das Hinterspritzen von IMD und IML-Folien mit Polycarbonat (PC) einsetzen lässt, um sonst typische optische Qualitätsmängel solcher Anwendungen zu vermeiden. Der Prozess beinhaltet auch das Umspritzen von kapazitiven Sensoren auf der Rückseite, so dass nach dem Einspritzen ein komplettes Teil vorliegt. Projektpartner sind Kurz und Werkzeugbau Siegfried Hofmann.

**ENGEL** (Halle 15, Stand B42-C58) präsentiert drei Anwendungen der Heißkanalsysteme von HRSflow:

* das Spritzgießen eines PMMA-Lichtleiters, der mit einem Fünffach-FLEXflow-Heißkanalsystem in einem Familienwerkzeug hergestellt wird. Das Ergebnis ist ein ultrareines optisches Teil für längere und komplexere LED-Strukturen. Zu den Projektpartnern gehören Volvo Cars, Inglass, DBM, Uddeholm, Cumsa, Kistler und Arkema.
* Ein leichtes Autotürmodul mit einem hydraulischen System von HRSflow, das ein ausbalanciertes Umspritzen von Organoblechen aus Glasfasern und Polypropylen als Matrixmaterial ermöglicht. Dies ist derzeit die weltweit einzige Fertigungszelle, die dank der gezielten, aufgrund mehrerer Simulationen erfolgten Auswahl von Brose drei unterschiedlich geformte Organobleche gleichzeitig verarbeitet. Das Werkzeug wurde von GK Tool hergestellt. Ein weiterer Projektpartner war Kingfa.
* Bei einem Lineal, das aus 100% recyceltem ABS spritzgegossen wird, sorgt ein Heißkanalsystem von HRSflow für ein gleichbleibendes Schussgewicht, während es zugleich hilft, andere Probleme zu überwinden, die häufig mit der Verarbeitung von recyceltem Kunststoff verbunden sind.

**Wittmann Battenfeld** (Halle 15, Stand C06) präsentiert das Spritzgießen einer Demonstratorabdeckung mit Backlight-Funktionen und einem dreidimensional ausgeführten kapazitiven Sensor. Das PC/ABS-Teil, hergestellt mit einem FLEXflow One Heißkanalsystem, ist ein Beispiel für das Hinterspritzen der neuen VarioForm Folie von Kurz. Das Werkzeug wurde von GK Tool hergestellt.

**Krauss Maffei** (Halle 15, Stand C24) zeigt die Produktion einer A-Säulen-Innenverkleidung, bei der eine Alcantara Textilfolie mit Hilfe eines Zweifach-FLEXflow-One-Systems hinterspritzt wird. Das Projekt wurde in Zusammenarbeit mit Partnern wie der Georg Kaufmann Formenbau AG (GKTool), Alcantara S.p.A. und der Meusburger Georg GmbH & Co KG konzipiert.

**Yizumi** (Halle 13, Stand D80) zeigt die Produktion einer Kfz-Motorabdeckung mit Hilfe der servoelektrisch angetriebenen FLEXflow One Nadelverschlusstechnologie, die keine zusätzliche Steuereinheit erfordert. Die Abdeckung besteht aus einem verstärkten Kunststoff mit einer PUR-Umspritzung für eine kratzfeste Oberfläche von Frimo. Das Leichtbauteil wurde von GK Concept (Deutschland) konzipiert.

**Arburg** (Halle 13, Stand A13) wird PCR (Post-Consumer-Rezyklat) und ein TPE für die Herstellung eines Griffs für die Schutztür seiner ALLROUNDER Spritzgießmaschinen einsetzen und diesen auf einer elektrischen Zweikomponentenmaschine des Typs ALLROUNDER 630 A im ProFoam-Schäumverfahren herstellen. Die beiden geschäumten Griffhälften werden im Werkzeug fixiert und dann teilweise mit der Weichkomponente umspritzt. Das Zweifach-Nadelverschluss-Heißkanalsystem wurde von HRSflow so ausgelegt, dass ein perfektes Gleichgewicht der beiden verschiedenen Kavitäten sichergestellt ist. Ein weiterer Projektpartner war Weber.

Auf dem eigenen Stand (Halle 1, Stand D05) präsentiert **HRSflow** anspruchsvolle Anwendungen der FLEXflow-Heißkanaltechnik sowie aktuelle Entwicklungen zur Verbesserung des Spritzgießprozesses. Dazu gehören Beispiele für perfekt ausbalancierte Familienwerkzeuge mit extrem unterschiedlichen Teilevolumina, ein erweitertes Zylinderprogramm mit einer neuen Serie von Pneumatikzylindern, die neue SA-Serie von Düsen für kleine Schussgewichte und HRScool, die innovative Lösung von HRSflow für den Heißkanal-Spritzguss, bei der die Wasserkühlung der zugehörigen Stellglieder für die gängigsten Anwendungen vollständig entfallen kann.

**HRSflow** (www.hrsflow.com) ist ein Geschäftsbereich der INglass S.p.A. (www.inglass.it) mit Sitz in San Polo di Piave/Italien und spezialisiert auf die Entwicklung und Produktion von fortschrittlichen und innovativen Heißkanalsystemen für die Spritzgießindustrie. Die Unternehmensgruppe beschäftigt mehr als 1.100 Mitarbeiter und ist auf allen wichtigen globalen Märkten präsent. HRSflow produziert Heißkanalsysteme am europäischen Hauptsitz in San Polo di Piave/Italien, in Asien am Standort Hangzhou/China und am Standort Byron Center nahe Grand Rapids, MI, USA.

Kontakt und weitere Informationen:

**HRSflow,** Via Piave 4, 31020 San Polo di Piave (TV), Italien

Tel.: +39 0422 750 111, E-Mail: info@hrsflow.com, www.hrsflow.com

Luana Feletto, Communication Dept.

Tel.: +39 0422 750 250, E-Mail: luana.feletto@inglass.it

Redaktioneller Kontakt und Belegexemplare bitte an:

Dr.-Ing. Jörg Wolters, Konsens PR GmbH & Co. KG,

Hans-Kudlich-Straße 25, D-64823 Groß-Umstadt, Germany – www.konsens.de

Tel.: +49 6078 9363 0, E-Mail: mail@konsens.de

*Pressemitteilungen von HRSflow mit Text sowie Bilder in druckfähiger Auflösung stehen zum Download bereit unter: www.konsens.de/hrsflow.html*