

# BRANCHENFÜHRENDER FARBWECHSEL. BIS ZU 47% SCHNELLER.

Die Effizienz der Farbumstellung ist ein wichtiger Kostenfaktor. Jedes Mal, wenn ein Farbwechsel stattfindet, wird der Spritzgießprozess unterbrochen und große Mengen an teurem Polymer können bei jedem Schusswechsel verloren gehen. Die iFLOW-Verteilertechnologie von Mold-Masters hilft Ihnen, Ihre Produktivität aufrechtzuerhalten, den Ausschuss zu minimieren und Ihre Kosten pro Teil zu senken. Entfalten Sie das volle Potenzial Ihre Anwendungen mit den Technologien von Mold-Masters.

## EIGENSCHAFTEN

### 2-TEILIG GELÖTETE VERTEILERKONSTRUKTION

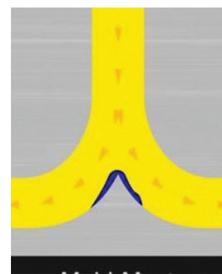
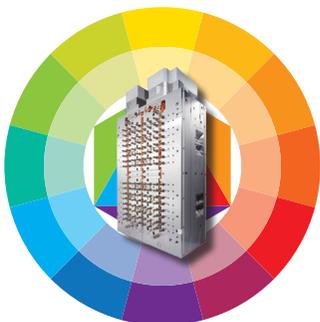
- Beinhaltet patentierte Schmelzflussgeometrien, Fließwegoptionen und Kanalformen.
- Die Fließkanäle sind sorgfältig CNC-gefräst, mit abgerundeten Konturen versehen und poliert.
- Scharfe Ecken und tote Winkel werden eliminiert.
- Fördert den Schmelzfluss.
- Völlige Design-Flexibilität.

### DIE TECHNOLOGIE DER VERLÖTETEN HEIZELEMENTE

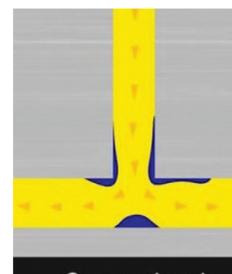
- Unterstützt den Prozess des Farbwechsels.
- Optimiert die Wärmeübertragung.
- Verbessert die thermische Werkzeugbalance.
- Verbessert die Energieeffizienz um bis zu 20 %.
- Übertreffende Zuverlässigkeit mit 10 Jahren Garantie.

### SERVICELEISTUNGEN ZUR OPTIMIERUNG DES FARBWECHSELS

- Optimiert für jede Anwendung.
- Zugeordnete Design- und Simulationsdienste.
- Umfassende Kenntnisse und Erfahrungen.
- Umfangreiche Anwendungsbibliothek.
- Weltweite Unterstützung.



iFLOW



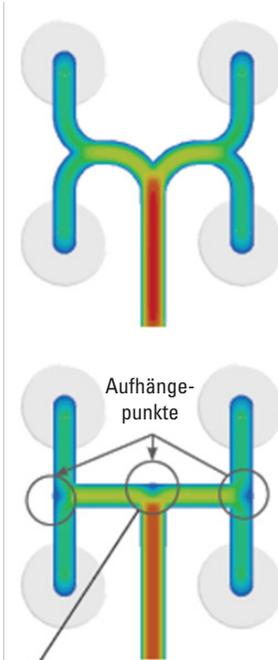
Tieflochgebohrt

iFLOW-Kanäle eliminieren tote Punkte, was dazu beiträgt, die Schmelzkanäle optimal zu reinigen und den Farbwechselprozess deutlich schneller abzuschließen.



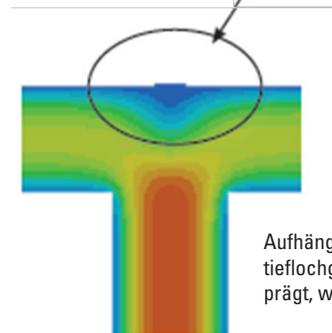
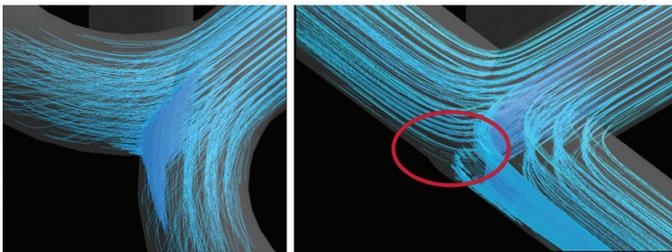
## WICHTIGE ERKENNTNISSE FÜR SCHNELLE FARBWECHSEL

- Überdimensionierte Kanäle, ungeeignete Eckausführungen, ungünstige Schmelzeaufteilung und unpassende Schmelzkanäle können einen effizienten Farbwechsel unmöglich machen.
- Die 2-teilige, gelötete iFLOW-Verteilerkanäle von Mold-Masters verbessern den Farbwechsel, indem sie abgewinkelte Fließwege eliminieren, die tote Winkel erzeugen können.
- Die Fließgeschwindigkeitssimulationen auf der rechten Seite vergleichen iFlow und gebohrte Kanäle.
- Durch gebohrte Schmelzkanalschnittstellen entstehen natürliche Stagnationspunkte und Bereiche mit hoher Scherung (tote Punkte in dunkelblau).
- Dies führt dazu, dass das Material gegenüber der Schmelzkanalschnittstelle stagniert, während das Material auf der anderen Seite beschleunigt wird.



### iFLOW

### HERKÖMLICH



Aufhängebereiche (dunkelblau) sind bei tieflochgebohrten Kanälen stärker ausgeprägt, was den Farbwechsel erschwert.

## TempMaster™ series

Heißkanaltemperaturregelgeräte

## FARBWECHSEL REINIGUNGSSASSISTENT

Zur Optimierung des Farbwechsels sind die Mold-Masters TempMaster Heißkanal-Temperaturregler mit unserem fortschrittlichen Farbwechsel-Assistenten ausgestattet. Diese Schritt-für-Schritt-Anleitung berücksichtigt den Kunststofftyp, die Temperatur, die Spritzgießmaschine und andere Faktoren, um Heißkanalverteiler effizienter zu reinigen.

