



MB Seal

Flexible Dichtelemente
für Spritzgießwerkzeuge

Einbauhinweise für MB-Seal®

Abstützung von MB-Seal®

Um eine ausreichende Stabilität gegenüber dem Werkzeuginnendruck und eine optimale Wärmeabfuhr zu erreichen, sollten unsere Dichtelemente in Einsätzen aus Werkzeugstahl eingebettet werden.

Einbau von MB-Seal®

Ist immer im kompletten Dichtbereich, bewegliche und feste Werkzeugseite, einzubringen. MB-Seal® sollte immer ca. 0,1 mm in der Trennebene überstehen. Dieser Überstand führt zu einer Kompression der Dichtelemente bei geschlossenem Werkzeug und sollte abhängig von der Einlegeteilgeometrie im Bedarfsfall ermittelt oder berechnet werden. Aufgrund der Verformungen von MB-Seal® können Unregelmäßigkeiten am Einlegeteil, z.B. gestanzte Schnittflächen oder komplizierte Formteil- Geometrien, im geschlossenen Werkzeug zuverlässig gegen den Schmelzstrom abgedichtet werden.

Ebenfalls können mit MB-Seal® Toleranzen ausgeglichen werden. Möglicher Toleranzausgleich (dickenunabhängig) bei eckigen Einlegeteilen: 0,1 mm je Seite zur Trennebene 0,1 - 0,15 mm gesamt in Querrichtung bei runden Einlegeteilen: ca. 0,2 mm im Durchmesser Die Kontur der Ausfräsung in die Dichtelemente muss mit Aufmaß gefertigt werden. Das Einlegeteil ist demnach immer größer als die vorhandene Ausfräsung im Dichtelement.

Aufgrund der guten Gleiteigenschaften von MB-Seal® ist der Einlegevorgang unproblematisch.

Befestigung von MB-Seal®

Die Befestigung der flexiblen Dichtelemente kann mittels Klemmen, verschrauben, oder durch eine kraftschlüssige Verbindung mittels Sicherungsstiften erfolgen.

Bitte beachten!

Das Einlegeteil sollte im abzudichtenden Bereich keinen Grat oder Hinterschnitt aufweisen. Das kann zu einer Abschabung beim Einlegevorgang und somit zu einem vorzeitigen Ausfall von MB-Seal® führen.

Bei rechteckigen Querschnitten sollte die Werkzeugtrennung in Stanzrichtung liegen. Im abzudichtenden Bereich sollte das Einlegeteil nicht gebogen sein, da zusätzlich zur Toleranz des Querschnitts die Biegetoleranz und die Positioniergenauigkeit zu einem höheren Verschleiß führen können. Es ist vorteilhaft, die Kontur abdichtender Bereiche aus MB-Seal® der Schnittfläche des Einlegeteils anzupassen. MB-Seal® sollte nicht im Anschnittbereich eingebaut werden, da hier die Gefahr der Auswaschung besteht. Speziell lackierte Einlegeteile sollten in den nicht umspritzten Bereichen keinen Kontakt zur metallischen Werkzeugwand haben und müssen daher freigestellt werden, bzw. je nach Anwendungsfall zusätzlich mit MB-Seal® abgestützt werden.