



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

⑪ CH 683976 A5

⑤① Int. Cl.⁵: B 29 C 45/00
B 29 C 45/17
B 05 B 1/06

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein

Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

⑫ PATENTSCHRIFT A5

⑳ Gesuchsnummer: 2536/91

⑦③ Inhaber:
Schoeller-Plast S.A., Romont FR

㉒ Anmeldungsdatum: 29.08.1991

⑦② Erfinder:
Umiker, Hans, Egg b. Zürich

㉔ Patent erteilt: 30.06.1994

④⑤ Patentschrift
veröffentlicht: 30.06.1994

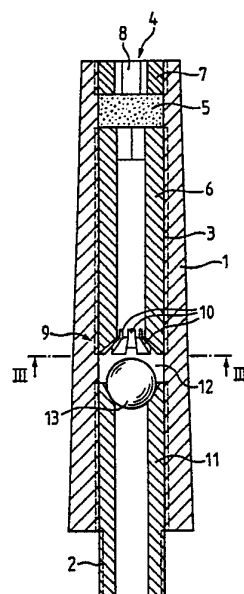
⑦④ Vertreter:
R. A. Egli & Co., Patentanwälte, Zürich

⑤④ Gasinjektionsbaustein für das Gasinnendruckspritzen.

⑤⑦ Durch ein Gehäuse (1) ist ein Zuführkanal (3) geführt, welcher in einer Injektionsmündung (4) endet.

Zur Verhinderung eines Eindringens von Spritzgussmasse in den Zuführkanal (3) ist derselbe durch einen als Sintermetallplättchen ausgebildeten porösen Verschlussstopfen (5) verschlossen, welcher für Gas durchlässig ist, jedoch nicht für höherviskose Massen. Er ist zwischen einem Rohrstück (6) und einem als Madenschraube ausgebildeten Klemmteil (7) mit einer zentralen sechskantigen Öffnung (8), welche in den Zuführkanal (3) eingeschraubt sind, festgeklemmt. Der vorderste Abschnitt des Rohrstücks (6) ist wie die Öffnung (8) des Klemmteils (7) sechskantig ausgebildet, so dass beide mittels eines Inbusschlüssels entfernbar sind.

Zur Druckentlastung des Verschlussstopfens (5) ist hinter demselben ein Kugelrückschlagventil (9) eingebaut.



Beschreibung

Die Erfindung betrifft einen Gasinjektionsbaustein für das Gasinndruckspritzen, insbesondere das druckkontrollierte Gasinnendruckspritzen (Air mould-Verfahren).

Es ist mehr und mehr üblich, beim Kunststoff-spritzgiessen Teile grösseren Querschnitts wie Verstärkungsrippen, Griffe u.dgl. nicht massiv zu spritzen, sondern sie durch Injektion von Gas während des Spritzvorgangs hohl auszubilden. Dadurch wird neben Material- und Gewichtersparnis auch eine raschere Abkühlung und damit eine Verkürzung der Zykluszeit erreicht. Ausserdem kann das beim Spritzen massiver Teile oft auftretende Problem der Schwindung entschärft werden.

Das Gas, z.B. Stickstoff, wird mittels Gasinjektionsbausteinen in die Form gepresst, welche mit einer Kunststoffeinspritzdüse integriert oder auch isoliert an Stellen der Spritzgussform angesetzt sein können, an welchen Hohlräume erzeugt werden sollen.

Es ist bekannt, als Gasinjektionsbaustein ein offenes Rohr zu verwenden (EP-A 0 127 961). Das ist insofern keine zufriedenstellende Lösung, als es sehr leicht zu einem Eindringen von Spritzgussmasse in das Rohr kommt, die dort aushärtet und einen Pfropfen bildet, der die Funktion des Bausteins empfindlich stört oder ganz zum Erliegen bringt. Das Problem ist besonders akut, wenn der Gasinjektionsbaustein auch zur Ableitung des Gases beim Druckabbau am Ende des Spritzgiessens dient.

Hier soll die Erfindung Abhilfe schaffen. Die Erfindung, wie sie in den Ansprüchen gekennzeichnet ist, schafft einen Gasinjektionsbaustein, bei welchem ein Eindringen von Spritzgussmasse mit Sicherheit nicht auftreten kann. Dadurch wird die Funktionssicherheit der Spritzgussvorrichtung wesentlich verbessert.

Dieser Vorteil wird gemäss der Erfindung erreicht, ohne dass der Einsatz beweglicher Teile nötig wäre und ohne dass steuerungsbedürftige Schaltvorgänge während des Spritzgiessens erforderlich wären. Der erfindungsgemässe Gasinjektionsbaustein ist äusserst einfach aufgebaut und daher leicht herzustellen, dauerhaft und praktisch wartungsfrei. Er kann ohne weiteres so ausgeführt werden, dass er problemlos auch zum Ableiten von Gas am Ende des Spritzgussvorgangs eingesetzt werden kann.

Im folgenden wird die Erfindung anhand von nur Ausführungsbeispiele darstellenden Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen

Fig. 1 eine erste Ausführung eines erfindungsgemässen Gasinjektionsbausteins im Längsschnitt,

Fig. 2 eine zweite Ausführung eines erfindungsgemässen Gasinjektionsbausteins im Längsschnitt und

Fig. 3 vergrössert einen Querschnitt längs III-III in Fig. 2.

Der Gasinjektionsbaustein nach Fig. 1 weist ein längliches, rotationssymmetrisches, leicht konisches

Gehäuse 1 mit einem seiner Befestigung dienenden Gewindefortsatz 2 auf, durch welches in Längsrichtung ein Zuführkanal 3 geführt ist, welcher in einer Injektionsmündung 4 endet.

Erfindungsgemäss weist er einen als zylindrisches Sintermetallplättchen ausgebildeten Verschlussstopfen 5 auf, welcher zwischen einer der Injektionsmündung 4 zugewandte Stirnfläche eines Rohrstücks 6 als Widerlager und einem als Madenschraube ausgebildeten Klemmteil 7 festgeklemmt ist. Der Verschlussstopfen 5 liegt unmittelbar hinter der Injektionsmündung 4 und ist von derselben nur um die Dicke des Klemmteils 7 abgesetzt. Das Rohrstück 6 ist in den Zuführkanal 3 eingeschraubt. Es weist an seinem dem Verschlussstopfen 5 zugewandten Ende einen Abschnitt auf, an welchem seine Innenwand sechskantig ausgebildet ist, so dass er zwecks leichter Montage und Entfernung als Inbusschlüsselsitz dienen kann.

Ähnlich weist auch das Klemmteil 7 eine sechskantige zentrale Öffnung 8 auf, welche als Inbusschlüsselsitz dienen kann und ein rasches Entfernen und Montieren desselben und Auswechseln des Verschlussstopfens 5 erlaubt.

Beim Spritzgiessen wird nun nach Beginn der Kunststoffeinspritzung durch den Zuführkanal 3, das Rohrstück 6, den gasdurchlässigen Verschlussstopfen 5 und die Öffnung 8 im Klemmteil 7 z.B. Stickstoff unter einem Blasdruck von beispielsweise 80 at während 2,5 sec in die Form eingeblasen, dann der Druck auf einen Haltdruck von beispielsweise 50 at reduziert, einige Sekunden lang gehalten und dann langsam entspannt. Die Ableitung von Gas zur Druckreduzierung kann durch den Gasinjektionsbaustein erfolgen.

Nach dem Ende der Gasinjektion kann es sehr leicht zu einem Eindringen von Spritzgussmasse in die Injektionsmündung 4 kommen. Da jedoch der Verschlussstopfen 5 für Materialien höherer Viskosität undurchdringlich ist, kann es höchstens zur Bildung eines kleinen, die Öffnung 8 des Klemmteils 7 ausfüllenden Pfropfens kommen, der jedoch unschädlich ist und beim nächsten Blasvorgang durch den Gasstrom weggeschleudert wird. Durch geringfügige Änderung der Montage des Verschlussstopfens 5 könnte Pfropfenbildung falls nötig auch völlig verhindert werden.

Der Verschlussstopfen 5 könnte statt aus Sintermetall etwa auch aus einer keramischen Masse bestehen. Entscheidend ist, dass er aus festem und zugleich porösem Material besteht, wobei die Porengrösse in einem Bereich liegen muss, bei welchem der Durchgang des Gases nur wenig behindert wird, jedoch ein Eindringen der relativ hochviskosen Spritzgussmasse ausgeschlossen ist. Vor allem verschiedene Sintermetallplättchen, beispielsweise die von der Firma Pressmetall Krebsöge GmbH, Postfach 1250, D-5608 Radevormwald unter dem Produktamen SIKAR15 angebotenen, haben sich sehr gut bewährt.

Die Ausführung nach Fig. 2 und 3 ist weitgehend gleichartig aufgebaut wie die eben beschriebene, weist jedoch ein hinter dem Verschlussstopfen 5 angeordnetes Kugelrückschlagventil 9 auf, welches die Druckbelastung desselben nach der Blasphase

reduziert. Die von der Injektionsmündung 4 wegweisende Stirnfläche des Rohrstücks 6 ist invers konisch ausgebildet und weist mehrere radiale Nuten 10 auf. Demselben mit Abstand gegenüberliegend ist ein zweites Rohrstück 11 ebenfalls in den Zuführkanal 3 eingeschraubt, dessen gegen das erstgenannte Rohrstück 6 weisende Stirnfläche ebenfalls invers konisch ausgebildet ist, jedoch keine Nuten aufweist, während es am entgegengesetzten Ende den Gewindefortsatz 2 bildet. In einer zwischen den beiden Rohrstücken 6 und 11 gebildeten Ventilkammer 12 ist eine Kugel 13 angeordnet, deren Durchmesser etwas geringer ist als die lichte Weite des Zuführkanals 3.

Strömt nun Gas durch den Zuführkanal 3 zur Injektionsmündung 4, so wird die Kugel 13 gegen die Stirnfläche des Rohrstücks 6 gepresst, so dass Gasströmung seitlich an der Kugel 13 vorbei und durch die Nuten 10 möglich ist. Bei Gasströmung in umgekehrter Richtung wird dagegen die Kugel 13, wie in Fig. 2 dargestellt, gegen die Stirnfläche des Rohrstücks 11 gepresst, auf der sie satt aufliegt, so dass sie dort den Zuführkanal 3 verschliesst und weitere Gasströmung unterbunden ist.

Das Kugelrückschlagventil 9 entlastet, wie gesagt, den Verschlussstopfen 5, verunmöglicht aber ein Abziehen von Gas durch den Gasinjektionsbaustein.

Patentansprüche

1. Gasinjektionsbaustein für das Gasinnendruck-spritzen, mit einem Gehäuse (1), durch welches ein in einer Injektionsmündung (4) endender Zuführkanal (3) geführt ist, dadurch gekennzeichnet, dass der Zuführkanal (4) durch einen Verschlussstopfen (5) aus porösem Material verschlossen ist.

2. Gasinjektionsbaustein nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Verschlussstopfen (5) unmittelbar hinter der Injektionsmündung (4) angeordnet ist.

3. Gasinjektionsbaustein nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Verschlussstopfen (5) die Form eines Plättchens hat.

4. Gasinjektionsbaustein nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Verschlussstopfen (5) aus Sintermetall besteht.

5. Gasinjektionsbaustein nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Verschlussstopfen (5) zwischen ein im Zuführkanal (3) angeordnetes Auflager und ein von der Injektionsmündung (4) her in denselben einschraubbares Klemmteil (7) mit durchgehender Öffnung (8) geklemmt ist.

6. Gasinjektionsbaustein nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Öffnung (8) zentral angeordnet und als Inbusschlüsselsitz ausgebildet ist.

7. Gasinjektionsbaustein nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Auflager durch eine Stirnfläche eines in den Zuführkanal (3) eingeschraubten Rohrstücks (6) gebildet wird.

8. Gasinjektionsbaustein nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein an den Verschlussstopfen (5) anschliessender Abschnitt

des Rohrstücks (6) als Inbusschlüsselsitz ausgebildet ist.

9. Gasinjektionsbaustein nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass hinter dem Verschlussstopfen (5) in den Zuführkanal (3) ein Rückschlagventil eingebaut ist.

10. Gasinjektionsbaustein nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Rückschlagventil als Kugelrückschlagventil (9) ausgebildet ist.

