

# Leistungsstarkes Trockeneisstrahlgerät



Ein neues, sehr leistungsstarkes Trockeneisstrahlgerät hat die Asco Kohlensäure AG in ihr Produktsortiment aufgenommen. Das Gerät Ascojet 2008 Combi Pro kombiniert ein leistungsstarkes Doppelschlauchsystem, das wahlweise auch als Einschlauchsystem genutzt werden kann, mit der Möglichkeit zur Reinigung mit Trockeneispellets und der zusätzlichen abrasiven Wirkung eines Additivs. Das Gerät ermöglicht Reinigungsleistungen bis 20 bar Strahldruck. Das praktische Design und der ergonomische Pistolengriff sorgen laut Hersteller für eine einfache Handhabung. Die Zusatzoption des Additivstrahlens erlaubt den Einsatz des Geräts überall dort, wo die klassische Trockeneisstrahltechnologie, aufgrund ihrer nicht-abrasiven Wirkung, an ihre Grenze stößt. So können mit dem Kombinationsstrahlen unter anderem Gussformen, Kokillen und Kernkästen effizient und direkt auf der Maschine gereinigt und/oder gelegentlich aufgeraut werden. Dabei werden die Formen kaum abgekühlt, die Produktion kann direkt nach der Reinigung wieder aufgenommen und teure Stillstandszeiten vermieden werden. Denn erst durch den additiven Zusatz wird das Trockeneisstrahlen abrasiv und erhöht, für bestimmte Anwendungen, die Wirksamkeit dieser Technologie. Im Gegenzug unterstützt das Trockeneis die abtragende Wirkung des abrasiven Strahlmittels und bietet einen optimalen Materialschutz. Die kühlenden Eigenschaften des Trockeneises schonen die Oberfläche und verhindern eine Oberflächenüberhitzung, die bei reinen abrasiven Strahlverfahren auftreten kann. //

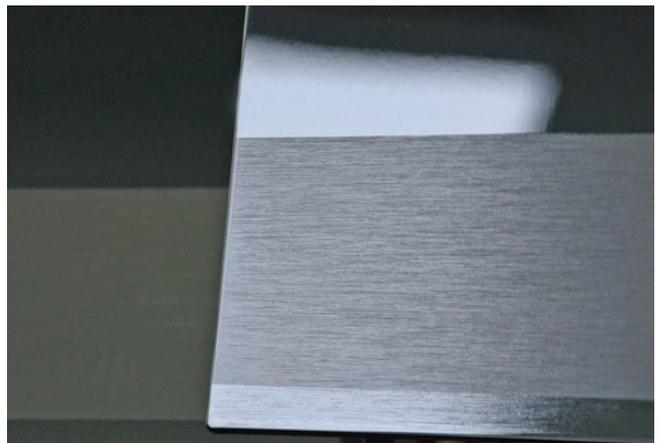
Tel. +41 7146680-80, [www.ascoco2.com](http://www.ascoco2.com)

# Strukturierte Chromoberfläche

Gebürstete Oberflächen erfreuen sich im Fahrzeugdesign großer Beliebtheit und stehen mit ihrer Optik und Haptik für hochwertige Oberflächen. Für galvanisierte Bauteile aus Kunststoff hat der Automobilzulieferer BIA Kunststoff- und Galvanotechnik ein Verfahren entwickelt, das die gewünschte Bürststruktur auf der verchromten Oberfläche ermöglicht. Dazu wird eine Strukturierung der Werkzeugoberfläche mit einem Laserverfahren auf der fertig verchromten Oberfläche kombiniert. Allein die Strukturierung im Spritzgusswerkzeug mit einer negativen Bürststruktur erreichte nicht den gewünschten Effekt, da im galvanischen Prozess der Auftrag der Metallschichten zu einer nicht vollkommen gleichmäßigen Einebnung führt. Auch ein rein mechanisches Bürsten der verchromten Bauteile oder eine Strukturierung nur mittels Laser sind ungeeignet, da dabei ein zu starker Abtrag der Chromschicht erfolgt. Entscheidend für den Erfolg ist die besondere Fokussierung des Lasers. Im Ergebnis mutet die Oberfläche matt und durch die vorherige Strukturierung des Werkzeugs gleichmäßig gebürstet an, ohne dass Metall verdampft wird und es zu Veränderungen der Korrosionseigenschaften kommt. Mit entsprechender Ansteuerung des Lasers auf einem Bauteil kön-

nen auch parallel scharf abgegrenzte gebürstete, matte Bereiche und glänzende Bereiche dargestellt werden. //

Tel. 0212 22330-0, [www.bia-kunststoff.de](http://www.bia-kunststoff.de)



© XXXXX XXXXXX