

Bilder: Marianne Flury

Breites RADS-Dichtungssortiment.

› Clever dichten mit RADS

Fokus auf Klasse statt Masse

Die Astorplast AG ist mit Klebebändern und Dichtungen insbesondere für den Bau gross geworden. Mit der Investition in eine Anlage für Roboter applizierte Dichtschäume (RADS) erweitert das Unternehmen aus Einsiedeln nun sein Portfolio. Um das zusätzliche Leistungsangebot bekannter zu machen, lud Astorplast ausgewählte Firmen Ende Juni zu einer Betriebs- und Anlagenbesichtigung ein.

› Marianne Flury

Die Vorteile von RADS liegen auf der Hand: PU-Dichtungen können direkt auf ein Bauteil fugenlos aufgetragen werden, ein zusätzlicher Montageaufwand erübrigt sich damit. «Wir sprechen vor allem Spritzgesser an, die diese Technologie als Alternative zum Dichten von Bauteilen mittels 2K-Spritzguss entdecken», erklärt Roland Leimbacher ein Ziel des Events. «Die Dichtungen lassen sich mit sehr guter Haftung in der gewünschten Kontur aufbringen», hebt der Geschäftsführer einen weiteren Vorteil hervor. Selbst auf Produkten aus PE oder PP lasse sich durch Einsatz von Plasma eine gute Haftung mit Polyurethanschaum erzielen. Grundsätzlich bietet Astorplast Standard Formulierungen in schwarzer Farbe mit einer Shore Härte 00 zwischen 20 und 70 an.

Ein Plus der 2K-Dichtungen ist auch, dass sie bei Raumtemperatur aushärten. Neben spezifischen Eigenschaften kann RADS aber auch Vorteile im 3D-Bereich bringen.

Weitere Investitionen sind geplant

Bei der jüngst getätigten Investition geht es um eine universelle Anlage mit einem 3-Achs-Linearroboter. Dieser sorgt für Geschwindigkeit und Präzision. Vier Materialbehälter erlauben einen flexiblen Einsatz verschiedener Materialien, so dass auch Spezialwünsche der Kunden erfüllt werden können, wie zum Beispiel Flammschutz, lebensmitteltauglich, antimikrobiell, UV-stabil oder foggingarm.

Ein erklärtes Ziel des Geschäftsführers ist es, in weitere Anlagen zu investieren, um feinere Dichtungen sauber abzubilden,

komplexere Teile zu verarbeiten und um auch Silikon-Schäume bieten zu können.



Guillaume Douard, erklärt die RADS-Technologie auf der Sonderhoff-Anlage.



Auf dem Firmenrundgang war auch die angestammte Stanztechnik ein Thema. V.l.: Robert Moser, Steinel Solutions; Rino Lacher, Produ-Plast; Peter Birchler, Silac; Michael Spettl, Espisa; Patrik Waller, Proceq.

RADS-Silikon hat gegenüber PU eine deutlich höhere Temperatur- und chemische Beständigkeit.

«Das ermöglicht unseren Kunden, ihre Bauteile frei zu designen», schaut Leimbacher in die Zukunft. «Damit unterstützen



Jürg Steiner, Verkauf RADS, Roland Leimbacher, CEO, Guillaume Douard, Leiter Anwendungstechnik, André Burri, Verkauf (v.l.)..

wir Firmen, die auf dem Schweizer Markt innovative Lösungen anbieten, also Dinge machen, die nicht jeder kann. Die her-

Ingenieurbureau DR. BREHM AG

Zuverlässig energieeffizient trocknen –
Die neuen mobilen Granulattrockner
der SOMOS® RDM-Serie

- Neues Design
- Intuitiv bedienbare
Touchscreen-Steuerung
SOMOS® control/smart
- Nutzbares Trichtervolumen
von 30–400 l
- Trockenluftdurchsatz von
10–140 m³/h



– Ihr Spezialist für Materialhandling –

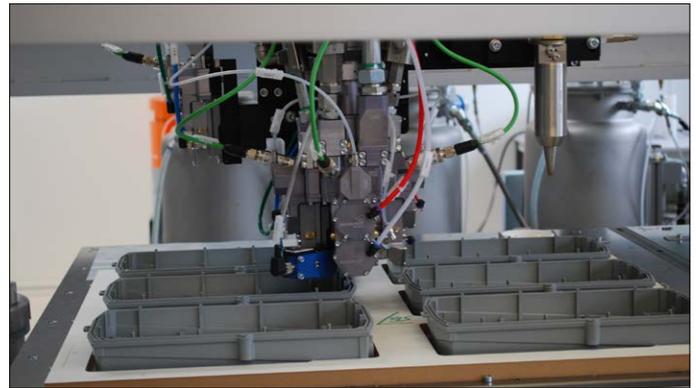
Service
der zählt!

ProTec Polymer
Processing

Stubenwald-Allee 9
D-64625 Bensheim



Die Bauteile werden ins Werkzeug eingelegt.



Die Maschine appliziert den PU-Schaum, der innerhalb von ca. 3 Minuten aushärtet.

kömmlichen Dichtungen aus Stanzteilen sind ein Massengeschäft, das zunehmend nach Osteuropa ausgelagert wird.»

Individualisierung spricht für RADS

Zu schaffen machen die zum Beispiel von Schaumstoff-Lieferanten verlangten Min-

destabnahmemengen. Gleichzeitig ordert heute ein Kunde – obwohl er wächst – immer geringere Stückzahlen, da er zunehmend individualisierte Anwendungen beliefert. «Früher hat er 200 000 Stanzteile gewünscht, heute sprechen wir von 20 bis 30 000 Teilen. Für das kann ich keinen speziellen Schaumstoff einkaufen. Da kommt RADS zum Zug und damit das The-

ma Individualisierung. Ich kann Losgrösse 1 mit RADS besser abbilden als mit den herkömmlichen Materialien», weiss Leimbacher um einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil. Und er fasst zusammen: «Nicht alles funktioniert mit RADS, aber wir schaffen uns neue Möglichkeiten damit. Mit RADS gehen wir in den 3D-Bereich. Damit sind der Platzierung von Dichtungen (fast) keine Grenzen gesetzt.»

Herausforderungen mit der neuen Technologie bestehen für einen Lohnfertiger u.a. in der Logistik. So müssen Produktwechsel in optimaler Abfolge durchgeführt werden. Dank kleinen Gebindegrössen von nur 25 Liter ist eine hohe Flexibilität bezüglich Materialwünsche gewährleistet. Eine weitere Herausforderung stellt sich dadurch, dass Astorplast mit RADS Anwendungen und der Vielzahl von zertifizierten Rezepturen zunehmend in höherwertige Anwendungen vorstösst, u.a. auch in den Medtech-Bereich. «Um solchen Anforderungen zu genügen, sind wir bezüglich Zertifizierung und Raumeinrichtung gefordert. Die bisherigen ISO 9001:2015 Prozesse genügen da nicht», ist sich Leimbacher bewusst und entsprechend bestätigt er: «Da sind wir dran.»

Die Veranstaltung zum Thema RADS soll im Herbst am Stammsitz in Einsiedeln wiederholt werden.

O-Töne von Besuchern

Ziel des Events war es, die Möglichkeiten vom direkten Aufbringen von Dichtungen den Kunden zu zeigen; weshalb die Spritzgiesser nach Einsiedeln gereist sind zeigen ein paar Statements.

Michael Spettl, Espisa AG

«Für uns ist RADS eine mögliche Alternative zur 2K-Spritzgiesstechnik. Ich bin hier, um zu erfahren, wo die Grenzen des RADS-Systems liegen. Die Technologie hat mich grundsätzlich überzeugt, obwohl sie im Moment für uns weniger in Frage kommt. Wir benötigen im Spritzguss eher feine Dichtungen. Mit einer Staubdichtung oder Wasserdichtung beispielsweise bewege ich mich im 1-2 mm-, maximal 3 mm-Bereich. Für Astorplast sind 3 mm, wie sie sagen, heute noch die untere Grenze.»

Rino Lacher, Produ-Plast AG

«Wir sind eingeladen worden, weil wir Kunde von Astorplast sind. Früher machten wir die gleichen Bauteile in Italien – nun sparen wir uns die Transport- und Verzollungskosten, wir sprechen dieselbe Sprache und Astorplast ist sehr flexi-

bel wie wir auch, das passt sehr gut zusammen. Wir lassen hier die Dichtung beidseitig auf das Gehäuseteil auftragen. Um selber eine solche Anlage zu kaufen, ist das Volumen zu gering; deshalb vergeben wir dies in Lohnarbeit.»

Patrick Waller, Proceq SA

«Da wir aktuell an einem Projekt mit Astorplast arbeiten, nutzen wir die Gelegenheit für technische Gespräche und um die Anlage anzusehen. Wir sind in einem Nischenbereich tätig, d.h. wir produzieren kleine Stückzahlen und sind deshalb auf Technologien angewiesen, mit denen man kostengünstig Teile fertigen kann. Haben wir grössere Stückzahlen, wenden wir das 2K-Spritzgiessverfahren an.»

Peter Birchler, Silac AG

«Uns interessiert, was machbar ist mit RADS. Können wir diese Technologie anstelle des 2K-Spritzgusses anwenden? Der Besuch hat auf alle Fälle etwas gebracht. Für nicht allzu feine Dichtungen und vor allem bei kleinen Serien sehe ich hier durchaus Vorteile.»

Kontakt

Astorplast AG
Zürichstrasse 59
CH-8840 Einsiedeln
Telefon +41 (0)55 418 37 37
www.astorplast.ch