

Beispiel Herstellprotokoll der Verpackungsschalen

Datum: 02.12.2025
Ziel: Verpackungsschalen PG5 ohne Fehlstellen
Wassergehalt: 7,5 % Luzerne Oktober 2025 Fraktion 2 mm
Bindemittel: Kiefernharz
Livioletta von DSV

Halbzeugherstellung Siempekkamp Heißpresse

Streuflies: Verpackungsschale
198 x 153 mm² Dreiecksglaschen
Pressdruck: 10 bar
Pressprogramm: 10bar.sol
Presstemperatur 130
Presszeit: 80 sec 60 sec Schließzeit
Presspaket: Alublech, Trennpapier, Streuform, Trennpapier
Vlieslegung: 50 Hz + höchste Amplitude Fasern 50 Hz + niedrigste Amplitude Bindemittelmischung
Wenden nach Pressen, Laschen aufstellen

Umformwerkzeug Leipziger Presse

Formpresse: PG5
Press-temperatur: oben unten 40°C 110°C
Pressdruck: 50 kN (über Rampe definiert)
Trennmittel: Trennpapier

Hinweise:

Abstand beim Zufahren 105,4

Trennpapier oben genug Platz lassen für die Laschen

Trennpapier unten länger zuschneiden, da das Papier sich manchmal mit einzieht

Halbzeugherstellung							Formkörperherstellung				Formkörper			
Versuc hsnr.	Einwaage Faser [g]	Einwaage Thermoplast [g]	Einwaage Bindemittel [g]	Einwaage Wasser [g]	Gesamt- einwaage [g]	Feuchtigkeit Halbzeug [%]	Presste mp oben [°C]	Presst emp unten [°C]	Presszeit [sec]	Presskr aft [kN]	Gewich t FT [g]	Dicke FT [mm]	Dichte [kg/m³]	Anmerk ung
41	37,6	9,2	9,2	4,7	60,7	20	110	40	60	50	56	2,1	1046	
Versuch ohne Anpassung der Einwaage an neue Streuform														
42	39,9	7,4	7,4	4,6	59,3	20	110	40	60	50	55,7	2,2	993	
minimale Anpassung der Einwaage, Bezug BM auf Trockenfaser richtig gestellt														
43	39,9	7,4	7,4	4,6	59,3	20	110	40	60	50	54,1	2,3	923	
Wiederholung 41														
44	39,9	7,4	7,4	4,6	59,3	20	110	40	60	50	54,9	2,3	936	
Wiederholung 41														
45	39,9	7,4	7,4	4,6	59,3	20	110	40	60	50	55,1	2,4	901	
Wiederholung 41														
46	39,9	7,4	7,4	4,6	59,3	20	110	40	60	50	53,1	2,3	906	
Wiederholung 41, nicht gewendet														
47	39,9	7,4	7,4	4,6	59,3	20	110	40	60	50	53,6	2,3	914	
Wiederholung 41, neues Kiefernharzpulver gemahlen, sehr fein														

Auswertung: Leichte Fehlstellen an den Rändern, vermutlich zurückzuführen auf ungleichmäßige Bindemittelverteilung
Ecken gut geschlossen
Einförmung ohne Auffälligkeiten
Bildokumentation mit im Ordner