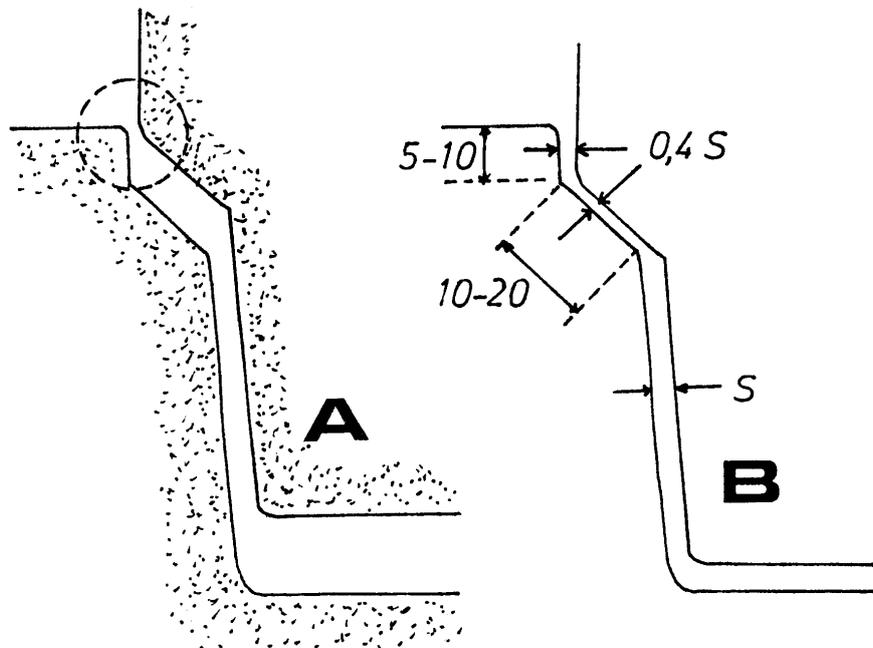


Universelle Quetschkante für Nasspressformen



Die allgemein angewandte Schrägkante hat bei Nasspressformen für sich allein keinen Einfluss auf die Harzverteilung im Formteil und die Vermeidung von Lufteinschlüssen, da sie erst wirksam wird, wenn die Form bereits geschlossen ist. Die Erweiterung um eine senkrechte Tauchkante hat sich in der Praxis vielfach bewährt.

In der Skizze **A**, ca. 8 mm vor Formschluss, ist im gestrichelten Kreis zu erkennen, dass der Mattenzuschnitt, der aus der Quetschkante herausragen muss, hier bereits eine erste Verdichtung zwischen Unter- und Oberform erfährt. Diese Verdichtung wird zunehmend wirksamer, je weiter die Form geschlossen wird. Dadurch entsteht bereits in dieser Phase ein zunehmender Druck auf das Luftvolumen im Formraum. Der Mattenzuschnitt in der Quetschkante bildet ein Filter, welches für die entweichende Luft durchlässig ist, dem Pressharz aber den Austritt erschwert. So wird das Harz an Stellen, wo es vorzeitig austreten könnte, zurückgehalten, während Luft weiterhin austreten kann. Das alles passiert bereits während die Form zufährt. Damit wird eine wirksame Trennung von Harz und Luft erreicht. Es tritt weniger Harzüberschuss aus und Lufteinschlüsse im Formteil werden vermieden.

Skizze **B** deutet die geschlossene Form an. Die Breite der Schrägkante ist nicht wichtig. Die Höhe der Tauchkante sollte je nach Wanddicke des Formteils 5 – 10 mm betragen. Der Quetschspalt beträgt ca. 40% der Wanddicke S des Formteils, jedoch unter der Bedingung, dass pro Millimeter Wanddicke je eine Lage Pressmatte mit 450 g/m^2 eingesetzt wird. Wird weniger Glas verwendet, z. B. bei 5 mm Wanddicke nur 3 Lagen 450 g - Matte, so ist der Quetschspalt so zu berechnen, als betrüge die Wanddicke nur 3 mm.