

Outillage d'injection plastique polyjet

Les matériaux injectables en moule polyjet

-Thermoplastiques à température de fusion **inférieure à 300°C**

-Bonnes caractéristiques d'écoulement

Quantité de moulée possibles	
Jusqu'à 100	PE PP PS ABS TPE
De 10 à 100	PP+G (chargé verre) POM PC-ABS POM+G PC PA
< 10	PC+G PA+G PPO PPS

Les capacités de productivités des moules polyjet

-Petites séries : de 5 à 100 moulées maximum

-Pièces de taille moyenne : volume inférieur à 165 cm³

Préparation du moule

-Angles de dépouille de 2° à 5° (moins de contraintes, meilleure éjection)

-Ajouter des trous ronds pour les éjecteurs, garder 2 mm de distances avec les bords du moules

-sous dimensionner les trous de 0.3 mm pour un alésage post-impression

-Les canaux de refroidissement doivent être placés 8 mm en dessous de la surface de la cavité

-L'utilisation de base de moule est recommandée

Réglage de paramètres d'injection

-Volume d'injection : 75% du volume standard

-Cycle de refroidissement : 40 s pour les petites pièces, parois minces ; 90 s pour les grandes pièces ou parois épaisses

-Température de moule : cible de refroidissement 50°C entre les injections

Autres procédés de moulage

-Moulage par soufflage

-Moulage basse pression

-Moulage par compression en FDM (ULTEM 9085 ou 1010)

