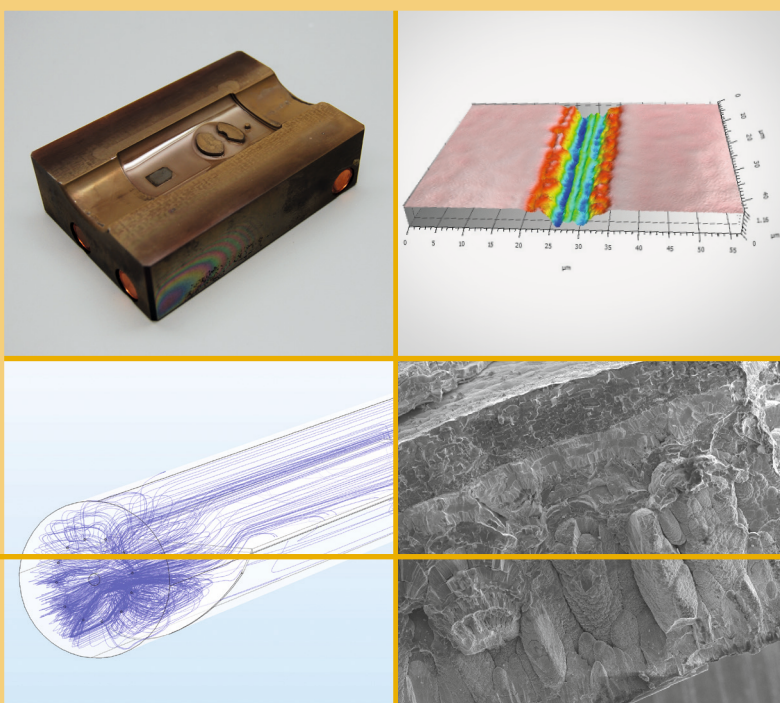


Ruben Schlutter

Beschichtungs- technologien für Spritzgießwerkzeuge



HANSER

Schlutter

Beschichtungstechnologien für Spritzgießwerkzeuge



Bleiben Sie auf dem Laufenden!

Hanser Newsletter informieren Sie regelmäßig über neue Bücher und Termine aus den verschiedenen Bereichen der Technik. Profitieren Sie auch von Gewinnspielen und exklusiven Leseproben. Gleich anmelden unter

www.hanser-fachbuch.de/newsletter

Die Internet-Plattform für Entscheider!

Exklusiv: Das Online-Archiv der Zeitschrift Kunststoffe!

Richtungsweisend: Fach- und Brancheninformationen
stets top-aktuell!

Informativ: News, wichtige Termine, Bookshop, neue
Produkte und der Stellenmarkt der Kunststoffindustrie

Kunststoffe.de

Ruben Schlutter

Beschichtungs- technologien für Spritzgießwerkzeuge

HANSER



Print-ISBN: 978-3-446-47512-0
E-Book-ISBN: 978-3-446-47815-2

Alle in diesem Werk enthaltenen Informationen, Verfahren und Darstellungen wurden zum Zeitpunkt der Veröffentlichung nach bestem Wissen zusammengestellt. Dennoch sind Fehler nicht ganz auszuschließen. Aus diesem Grund sind die im vorliegenden Werk enthaltenen Informationen für Autor:innen, Herausgeber:innen und Verlag mit keiner Verpflichtung oder Garantie irgendeiner Art verbunden. Autor:innen, Herausgeber:innen und Verlag übernehmen infolgedessen keine Verantwortung und werden keine daraus folgende oder sonstige Haftung übernehmen, die auf irgendeine Weise aus der Benutzung dieser Informationen – oder Teilen davon – entsteht. Ebenso wenig übernehmen Autor:innen, Herausgeber:innen und Verlag die Gewähr dafür, dass die beschriebenen Verfahren usw. frei von Schutzrechten Dritter sind. Die Wiedergabe von Gebrauchsnamen, Handelsnamen, Warenbezeichnungen usw. in diesem Werk berechtigt also auch ohne besondere Kennzeichnung nicht zu der Annahme, dass solche Namen im Sinne der Warenzeichen- und Markenschutz-Gesetzgebung als frei zu betrachten wären und daher von jedermann benutzt werden dürften.

Die endgültige Entscheidung über die Eignung der Informationen für die vorgesehene Verwendung in einer bestimmten Anwendung liegt in der alleinigen Verantwortung des Nutzers.

Bibliografische Information der Deutschen Nationalbibliothek:

Die Deutsche Nationalbibliothek verzeichnet diese Publikation in der Deutschen Nationalbibliografie; detaillierte bibliografische Daten sind im Internet unter <http://dnb.d-nb.de> abrufbar.

Dieses Werk ist urheberrechtlich geschützt.

Alle Rechte, auch die der Übersetzung, des Nachdruckes und der Vervielfältigung des Werkes, oder Teilen daraus, vorbehalten. Kein Teil des Werkes darf ohne schriftliche Einwilligung des Verlages in irgendeiner Form (Fotokopie, Mikrofilm oder einem anderen Verfahren), auch nicht für Zwecke der Unterrichtsgestaltung – mit Ausnahme der in den §§ 53, 54 UrhG genannten Sonderfälle –, reproduziert oder unter Verwendung elektronischer Systeme verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.

© 2024 Carl Hanser Verlag GmbH & Co. KG, München

www.hanser-fachbuch.de

Lektorat: Dr. Mark Smith

Herstellung: Cornelia Speckmaier

Coverkonzept: Marc Müller-Bremer, www.rebranding.de, München

Covergestaltung: Max Kostopoulos

Titelmotiv: © KIMW-Forschungs GmbH

Satz: le-tex publishing services GmbH, Leipzig

Druck: CPI Books GmbH, Leck

Printed in Germany

Inhalt

Vorwort	XV
----------------------	-----------

Die Autorinnen und Autoren	XVII
---	-------------

Der Herausgeber	XVII
-----------------------	------

Die Mitverfasserinnen und Mitverfasser	XVIII
--	-------

1 Einleitung	1
---------------------------	----------

Dr. Ruben Schlutter

1.1 Mögliche Fehler an Formteilen	2
---	---

1.2 Ableitung eines Lasten- und Pflichtenheftes	4
---	---

1.3 Literatur	7
---------------------	---

2 Werkzeugstähle und deren Beschichtbarkeit	9
--	----------

Markus Pothmann

2.1 Einführung in Werkzeugstähle	9
--	---

2.1.1 Definition von Werkzeugstählen	9
--	---

2.1.2 Entwicklung der Werkzeugstähle	10
--	----

2.1.3 Arten von Werkzeugstählen	10
---------------------------------------	----

2.1.4 Faktoren, die die Materialauswahl bei Spritzguss-Werkzeugstählen beeinflussen	12
--	----

2.1.5 Herausforderungen bei der Auswahl von Spritzguss-Werkzeugstählen	13
---	----

2.1.6 Zukünftige Entwicklung von Spritzguss-Werkzeugstählen	13
---	----

2.2 Eigenschaften von Werkzeugstählen	15
---	----

2.2.1 Einführung in Spritzguss-Werkzeugstähle	15
---	----

2.2.2 Eigenschaften von Spritzguss-Werkzeugstählen	16
--	----

2.2.3	Zusammensetzung von Spritzguss-Werkzeugstählen	17
2.2.4	Wärmebehandlung von Spritzguss-Werkzeugstählen	20
2.2.5	Oberflächenbehandlung von Spritzguss-Werkzeugstählen	22
2.2.6	Wartung und Pflege von Spritzguss-Werkzeugstählen	23
2.3	Auswahl von Spritzguss-Werkzeugstählen	25
2.4	Literatur	28
3	Grundlagen der Beschichtungstechnologien	29
3.1	Elektrolytisch abgeschiedene metallische Schichten und Hybridsysteme ...	29
	<i>Dr. Orlaw Massler</i>	
3.1.1	Hintergrund und Herausforderungen	29
3.1.2	Galvanische Schichten	30
3.1.2.1	Herausforderungen und Maßnahmen	32
3.1.3	Außenstromlose Abscheidung	34
3.1.3.1	Außenstromlose Beschichtung, chemisch Nickel	34
3.1.3.2	Prinzip chemisch Vernickeln	34
3.1.3.3	Chemisch Nickel-Schichten mit festen Zusätzen (Dispersion) ..	35
3.1.3.4	Spezialfall Dispersionsschichten	35
3.1.3.5	Reibwerterhöhende Schichten	36
3.1.3.6	Sensor- und Indikatorschichten	36
3.1.4	Beladungstypen	37
3.1.5	Beschichtungsgerechte Konstruktion	37
3.1.6	Literatur	39
3.2	Physikalische Gasphasenabscheidung	41
	<i>Dr. Ruben Schlutter</i>	
3.2.1	Einleitung	41
3.2.2	Verfahrensvarianten	41
3.2.2.1	Bedampfen	42
3.2.2.2	Sputtern	44
3.2.2.3	Ionenplattieren	45
3.2.3	Schichtwachstum und Haftungsmechanismen bei PVD-Beschichtungen	46
3.2.4	Mehrlagige Schichtsysteme	50
3.2.5	Literatur	51

3.3	Chemische Gasphasenabscheidung.....	53
3.3.1	Metallorganische chemische Gasphasenabscheidung.....	53
	<i>Vanessa Frettlöh</i>	
3.3.1.1	Einordnung der Technologie.....	53
3.3.1.2	Abläufe während der MOCVD-Beschichtung.....	54
3.3.1.3	Anforderungen an metallorganische Precursoren.....	56
3.3.1.4	Aufbau einer MOCVD-Anlage.....	58
3.3.1.5	Spaltgängigkeit und 3D-Fähigkeit der Beschichtungen.....	59
3.3.1.6	Literatur.....	63
3.3.2	Feststoffbasierte chemische Gasphasenabscheidung.....	65
	<i>Dr. Ruben Schlutter</i>	
3.3.2.1	Grundlagen der CVD mit festen Precursoren.....	65
3.3.2.2	Förderung des festen Precursors.....	69
3.3.2.3	Literatur.....	72
3.3.3	Plasmabasierte chemische Gasphasenabscheidung.....	74
	<i>Patrick Engemann</i>	
3.3.3.1	Plasmen.....	74
3.3.3.2	Plasma Activated Chemical Vapor Deposition.....	75
3.3.3.3	Literatur.....	77
3.3.4	Precursoren – Moleküle als Vorstufen für Funktionswerkstoffe	78
	<i>Prof. Dr. Sanjay Mathur, Dr. Veronika Brune, Dr. Thomas Fischer</i>	
3.3.4.1	Chemische Strategien in der Materialsynthese.....	81
3.3.4.2	Ausblick.....	92
3.3.4.3	Danksagung.....	94
3.3.4.4	Literatur.....	94
3.4	Simulation der Schichtabscheidung.....	99
	<i>Ameya Kulkarni</i>	
3.4.1	Einleitung.....	99
3.4.2	Theoretische Grundlagen und Versuchsaufbau.....	101
3.4.3	Die Zustandsgleichungen.....	104
3.4.4	Versuchsdurchführung und -ergebnisse.....	105
3.4.5	Ergebnisse der Simulationen.....	107
3.4.6	Schlussfolgerung.....	112
3.4.7	Literatur.....	113

4	Messtechnik zur Schichtcharakterisierung.....	115
4.1	Kalottenschliff	115
	<i>Dr. Ruben Schlutter</i>	
4.1.1	Bestimmung der Schichtdicke	116
4.1.2	Bestimmung der Verschleißfestigkeit	119
4.1.3	Literatur	121
4.2	Rasterelektronenmikroskopie	122
	<i>Dr. Ruben Schlutter</i>	
4.2.1	Einleitung	122
4.2.2	Geräteaufbau	124
4.2.3	Vorbereitung der Probe	129
4.2.4	Sensoren in einem Rasterelektronenmikroskop.....	130
	4.2.4.1 SE-Sensor.....	130
	4.2.4.2 UVD-Sensor.....	131
	4.2.4.3 BSE-Sensor	132
	4.2.4.4 EDX-Sensor	136
4.2.5	Literatur	141
4.3	Lasermikroskopie	143
	<i>Dr. Stefan Svoboda</i>	
4.3.1	Grundprinzip	143
4.3.2	Aufnahme eines Bildes	144
4.3.3	Anwendungsbeispiele	150
	4.3.3.1 Rissnetzwerk in Sol-Gel-Schicht	150
	4.3.3.2 Darstellung und Auswertung eines Kalottenschliffes.....	152
	4.3.3.3 Rauheitsmessung an einer Kunststoffprobe	153
	4.3.3.4 Auswertung Verschleißprüfung	154
4.3.4	Literatur	155
4.4	Weißlichtinterferometrie.....	156
	<i>Dr. Andreas Balster</i>	
4.4.1	Einleitung	156
4.4.2	Rauheit als Messgröße.....	157
4.4.3	Weißlichtinterferometrie.....	160
	4.4.3.1 Messprinzip der Weißlichtinterferometrie	160

4.4.3.2	Anwendungen der Weißlichtinterferometrie	163
4.4.3.3	Einschränkungen der Weißlichtinterferometrie	165
4.4.4	Literatur	165
4.5	Infrarotspektroskopie	166
	<i>Dr. Andreas Balster</i>	
4.5.1	Einleitung	166
4.5.2	Physikalische Grundlagen.	166
4.5.3	Die Anwendung der FTIR-Spektroskopie bei Polymeren: Materialidentifizierung	169
4.5.4	Identifizierung und Strukturaufklärung	171
4.5.5	Quantifizierung von Komponenten	174
4.5.6	Messtechnische Aspekte der FTIR-Spektroskopie	175
4.5.7	ATR-FTIR-Spektroskopie	176
4.5.8	Anwendungsbereich in der Werkzeugtechnik	178
4.5.9	Literatur	179
4.6	Röntgenfluoreszenzanalyse	181
	<i>Dr. Martin Ciaston</i>	
4.6.1	Einleitung	181
4.6.2	Physikalische Grundlagen der Röntgenfluoreszenz.	181
4.6.3	Instrumentelle Aspekte der Röntgenfluoreszenzspektroskopie	184
4.6.4	Anwendungen der Röntgenfluoreszenzspektroskopie in der Materialanalyse	186
4.6.5	Quantitative Aspekte der Röntgenfluoreszenzspektroskopie	187
4.6.6	Zusammenfassung und Ausblick	189
4.6.7	Literatur	191
4.7	Elektrochemische Impedanzspektroskopie.	192
	<i>Dr. Anatoliy Batmanov</i>	
4.7.1	Einleitung	192
4.7.2	Grundlagen der EIS	194
4.7.3	Darstellung der EIS-Messergebnisse	199
4.7.4	EIS-Untersuchung von Schutzschichten	200
4.7.5	Der Versuchsaufbau für eine EIS-Messung.	205
4.7.6	Schlussfolgerung	206
4.7.7	Literatur	207

4.8	Nanoindentation.	209
	<i>Dr. Ruben Schlutter</i>	
4.8.1	Einleitung	209
4.8.2	Versuchsaufbau bei der Messung mittels Nanoindenter	211
4.8.3	Gängige Prüfverfahren	215
4.8.3.1	Bestimmung der Eindringhärte	215
4.8.3.2	Bestimmung des Eindringmoduls.	218
4.8.3.3	Bestimmung des Eindringkriechens	219
4.8.3.4	Bestimmung der Eindringrelaxation	220
4.8.3.5	Bestimmung des plastischen und elastischen Anteils der Eindringarbeit	220
4.8.4	Prüfverfahren für Schichten	221
4.8.4.1	Eindringmodul der Schicht	224
4.8.4.2	Eindringhärte der Schicht	225
4.8.5	Literatur	227
4.9	Bestimmung der Temperaturleitfähigkeit von Beschichtungen	228
	<i>Patrick Engemann</i>	
4.9.1	Einfluss der Werkzeugwandtemperatur auf den Spritzgussprozess . .	228
4.9.2	Kontakttemperatur.	229
4.9.3	Time Domain Thermoreflectance (TDTR)	230
4.9.4	3-Omega	231
4.9.5	Versuchsaufbau zur Messung der Kontakttemperatur	233
4.9.6	Versuchsdurchführung zur Messung der Kontakttemperatur	234
4.9.7	Literatur	236
4.10	Bestimmung der Entformungskraft beim Spritzgießen.	238
	<i>Dr. Ruben Schlutter</i>	
4.10.1	Einleitung	238
4.10.2	Stand der Technik	238
4.10.3	Versuchsaufbau zur Bestimmung der Haft- und Gleitreibung	240
4.10.3.1	Versuchsaufbau	241
4.10.3.2	Versuchsdurchführung	243
4.10.3.3	Qualifizierung des Spritzgießwerkzeuges im Dauerversuch	244
4.10.4	Zusammenfassung	246
4.10.5	Literatur	246

4.11	Bestimmung der Emissionen in der Kunststoffverarbeitung	248
	<i>Dr. Andreas Balster, Matthias Korres</i>	
4.11.1	Einleitung	248
4.11.2	Gaschromatographie-Massenspektrometrie (GC/MS)	248
4.11.3	Emissionsbildung in der Kunststoffverarbeitung	256
4.11.4	Prozessabhängige Emissionsbildung	257
	4.11.4.1 Materialtrocknung	257
	4.11.4.2 Materialverarbeitung	260
4.11.5	Zusammenfassung	265
4.11.6	Literatur	266
4.12	Verschleißuntersuchungen in der Kunststoffverarbeitung	267
	<i>Marko Gehlen</i>	
4.12.1	Einleitung	267
4.12.2	Definition von Verschleiß	267
4.12.3	Die Bedeutung von Verschleiß für die Industrie	268
4.12.4	Stand der Technik und Messverfahren	269
4.12.5	Verschleiß beim Spritzguss und im Spritzgießwerkzeug	271
4.12.6	Untersuchung des Verschleißverhaltens im Spritzguss	271
4.12.7	Ausblick	274
4.12.8	Zusammenfassung	275
4.12.9	Literatur	275
4.13	Haftungsbewertung von Beschichtungen	277
	<i>Dr. Orlaw Massler</i>	
4.13.1	Rockwelltest, DIN EN ISO 4856	279
4.13.2	Thermoschocktest	280
4.13.3	Feiltest	281
4.13.4	Querschliffmethode	281
4.13.5	Literatur	282
5	Anwendung funktioneller Schichten	283
5.1	Hartstoffschichten	283
	<i>Marko Gehlen</i>	
5.1.1	Einleitung	283
5.1.2	Definition und Eigenschaften einer Hartstoffschicht	283
5.1.3	Einsatzgebiete	284

5.1.4	Voraussetzungen und Schichtaufbau	284
5.1.5	Verfahren zum Aufbringen von Hartstoffschichten	285
5.1.6	Kennwerte zur Bewertung der Verschleißfestigkeit	286
5.1.7	Erzielte Abriebvergleichswerte und Härten	287
5.1.8	Zusammenfassung	288
5.1.9	Literatur	289
5.2	Tribologische Schichten und Verschleißschutzschichten	290
	<i>Dr. Orlaw Massler</i>	
5.2.1	Anforderungen an Verschleißschutz und Reibung	290
5.2.1.1	Abrasiver Verschleiß	290
5.2.1.2	Adhäsiver Verschleiß	290
5.2.1.3	Ermüdungsverschleiß	290
5.2.1.4	Tribooxidation	291
5.2.1.5	Reibungsreduktion	291
5.2.2	Galvanische Beschichtungen	292
5.2.2.1	Hartverchromung	292
5.2.2.2	Vernickelung	294
5.2.3	Chemisch Nickel und Dispersionsschichten	294
5.2.3.1	Dispersionsschichten	295
5.2.3.2	SiC-Dispersionsschichten	295
5.2.3.3	BC-Dispersionsschichten	296
5.2.3.4	hBN-Dispersionsschichten	296
5.2.4	Tribologische PVD- und PACVD-Beschichtungen	296
5.2.5	Hybridschichten	297
5.2.5.1	Ni-Cr-Hybrid	298
5.2.5.2	Plasmanitrieren – PVD – DLC	299
5.2.5.3	Chemisch Ni-DLC-Hybridschichten	299
5.2.5.4	Ni-SiC-DLC-Hybridschicht	299
5.2.6	Literatur	299
5.3	Korrosionsschutzschichten	300
	<i>Dr. Anatoliy Batmanov</i>	
5.3.1	Definition der Korrosion	300
5.3.2	Grundsätzliche Strategien zur Vermeidung der Korrosion	302

5.3.3	Anforderungen an Korrosionsschutzschichten.....	303
5.3.4	Entwicklung einer Korrosionsschutzschicht gegen Heißgaskorrosion	307
5.3.5	Entwicklung einer Korrosionsschutzschicht gegen wässrige Korrosion.....	310
5.3.6	Literatur	312
5.4	Thermische Barrierschichten	313
	<i>Vanessa Frettlöh</i>	
5.4.1	Verständnis einer thermischen Barrierschicht.....	313
5.4.2	Einfluss der Temperatur im Spritzgussprozess	313
5.4.3	Anwendung und Eigenschaften von thermischen Barrierschichten.....	316
5.4.4	Funktionsweise thermischer Barrierschichten.....	317
5.4.5	Anwendung thermischer Barrierschichten im Spritzgießprozess ..	319
5.4.6	Einsatz thermischer Barrierschichten im Dünnwandsspritzguss ...	322
5.4.7	Literatur	325
5.5	Beschichtungen zur Belagsreduzierung	328
	<i>Mattias Korres</i>	
5.5.1	Einführung	328
5.5.2	Belag im Spritzgießwerkzeug.....	329
5.5.3	Prozessoptimierung.....	332
5.5.4	Optimierung des Spritzgießwerkzeuges	334
5.5.5	Beschichtungen zur Belagsreduzierung	335
5.5.6	Literatur	337
5.6	Beschichtungen zur Entformungskraftreduzierung.....	338
	<i>Dr. Ruben Schlutter</i>	
5.6.1	Einleitung	338
5.6.2	Stand der Technik	338
5.6.3	Anwendungsmöglichkeiten und Potentiale.....	343
	5.6.3.1 Werkstoffauswahl des thermoplastischen Werkstoffs	343
	5.6.3.2 Zugaben von Additiven	343
5.6.4	Modifizierung der Kavitätsoberfläche	344
5.6.5	Zusammenfassung.....	346
5.6.6	Literatur	346

5.7	Dünnschichtsensorik.....	348
	<i>Dr. Angelo Librizzi</i>	
5.7.1	Einleitung.....	348
5.7.2	Stand der Technik – Werkzeugsensorik	349
5.7.2.1	Druckmessung im Spritzgießwerkzeug.....	349
5.7.2.2	Temperaturmessung im Spritzgießwerkzeug	351
5.7.3	Messprinzip für temperatursensitive Dünnschichten	354
5.7.4	Schichtaufbau.....	355
5.7.5	Schichtherstellung.....	356
5.7.6	Charakterisierung des thermoelektrischen Verhaltens der Dünnschichtsensoren	360
5.7.7	Berechnung der Ansprechdynamik	361
5.7.8	Sensorintegration und Anwendung in einem Spritzgießwerkzeug ..	362
5.7.9	Zusammenfassung.....	365
5.7.10	Literatur	366
5.8	Heizschichten.....	367
	<i>Dr. Martin Ciaston</i>	
5.8.1	Einleitung.....	367
5.8.2	Grundlagen der konturnahen Heizschichten	367
5.8.3	Anforderungen an ein Schichtsystem für eine Anwendung als Heizleiter im Spritzgießverfahren	369
5.8.4	Anwendung von Heizschichten in Spritzgießprozessen	369
5.8.5	Zusammenfassung und Ausblick.....	370
5.8.6	Literatur	371
	Index	373

Vorwort

Kunststoffformteile müssen zunehmend immer höhere Anforderungen erfüllen. Dabei ist es unerheblich, ob sich diese Anforderungen auf das Formteil selbst beziehen, wie bspw. eine geringere Wanddicke, eine erhöhte Fließweglänge oder das Kaschieren von Bindenähten oder auf den verwendeten Werkstoff, wie die Verwendung von Verstärkungsstoffen oder aggressiven Additiven oder den Spritzgießprozess, wie eine Reduzierung der Zykluszeit oder eine Steigerung der Losgröße. Zur Erfüllung dieser Anforderungen müssen auch die Spritzgießwerkzeuge immer weiter optimiert und ausgereizt werden. Neben der Verwendung hochqualitativer Werkstoffe stellen Beschichtungen eine Möglichkeit dar, um die notwendigen Funktionalisierungen zu erreichen.

Die Beschichtung von metallischen Werkstoffen kann dabei auf unterschiedliche Arten erfolgen und stellt eine Kernkompetenz der gemeinnützigen KIMW-Forschungs-GmbH dar. Problematisch ist dabei immer die Darstellung des aktuellen Stands der Wissenschaft und Technik. Ein tiefgreifendes Wissen über die Prozesstechnik zur Abscheidung von Beschichtungen, aber auch die zur Validierung der Schichteigenschaften ist notwendig, um hochwertige Beschichtungen zu erzeugen. Über mehrere Jahre mussten Erfahrungen gesammelt werden, welche Eigenschaften durch Beschichtungen realisierbar sind, wie geeignete Schichten appliziert und auch untersucht werden können. Dabei mussten die notwendigen Informationen oftmals aus vielen, häufig nicht öffentlich zugänglichen Fachartikeln gewonnen werden. Diese behandeln in der Regel spezielle Anwendungen, die nicht direkt auf die Werkzeugtechnik übertragbar sind. Die Autoren sind meistens Chemiker, Physiker oder Experten auf dem Bereich der Beschichtungstechnik, sodass die Fachartikel für Ingenieure zumeist schwer zu verstehen und nachzuvollziehen sind. Es fehlt ein Nachschlagewerk, welches die relevanten Beschichtungstechnologien für Spritzgießwerkzeuge und Untersuchungsverfahren zur Charakterisierung der Beschichtungen adäquat zusammenfasst.

Aus dieser Motivation heraus ist der Gedanke entstanden, das bei der gemeinnützigen KIMW-Forschungs-GmbH vorhandene Wissen in einem Buch zu kanalisieren und in einem Grundlagenwerk zugänglich zu machen. Das Resultat ist ein Leit-

faden, der die relevanten Informationen der Beschichtungstechnologie in einem für Ingenieure verständlichen Umfang zusammenfasst.

Das Fachbuch schlägt einen Bogen über die verschiedenen Kapitel und behandelt die relevanten Aspekte der Beschichtungstechnologien. Zu Beginn werden die verschiedenen Möglichkeiten zum Abscheiden von Beschichtungen im Hinblick auf die Anwendung in Spritzgießwerkzeugen diskutiert. Die Möglichkeiten zur Charakterisierung der abgeschiedenen Beschichtungen schließen sich an. Dabei werden die verschiedenen Messverfahren explizit auf ihre Anwendungsmöglichkeiten zur Bewertung der Eigenschaften vergleichsweise dünner Beschichtungen im Umfeld des Werkzeug- und Formenbaus vorgestellt. Abgeschlossen wird das Buch mit verschiedenen Anwendungen funktioneller Beschichtungen in Spritzgießwerkzeugen und vermittelt dem Leser einen Eindruck über die Einsatzmöglichkeiten. Zudem wird der Leser in die Lage versetzt, die für seine Anwendung am besten geeignete Beschichtung und das daraus resultierende Abscheidungsverfahren auszuwählen.

Ich möchte mich herzlich bei allen Personen bedanken, die zum Gelingen dieses Buches beigetragen haben, im Speziellen bei Rebecca Wehrmann und Dr. Mark Smith für die Übernahme des Lektorates und ihre Geduld bei der Erstellung des vorliegenden Buches.

Außerdem möchte ich mich allen Autoren für die Bereitstellung der jeweiligen Kapitel bedanken, die das vorliegende Fachbuch inhaltlich mit Leben füllen und die selbst die hochkomplexen Sachverhalte gut verständlich aufbereitet haben. Abschließend möchte ich mich für Ihre Geduld mit mir bedanken.

Lüdenscheid, 2023

Ruben Schlutter

Die Autorinnen und Autoren

■ Der Herausgeber

Dr. Ruben Schlutter



Dr. Ruben Schlutter ist als selbstständiger Dozent in der Aus- und Weiterbildung im Bereich der Kunststofftechnik und Simulation tätig. Er lehrt vorrangig die Fächer Spitzgießsimulation, strukturmechanische Simulation und Konstruieren mit Kunststoffen/Formteilauslegung. Nach seinem Maschinenbaustudium mit dem Schwerpunkt Produktentwicklung und Konstruktion an der Hochschule Schmalkalden promovierte er in einer kooperativen Promotion zwischen der Technischen Universität Chemnitz und der Hochschule Schmalkalden

bei Prof. Dr. Michael Gehde und Prof. Dr. Thomas Seul im Themengebiet der Druckverlustanalyse in der Spritzgießsimulation. Nach der Promotion wechselte er an das Kunststoff-Institut für die mittelständische Wirtschaft in Lüdenscheid. Dort hat er verschiedene Forschungs- und Entwicklungsprojekte, wie die Internationalisierung des bestehenden Netzwerkes oder Spitzgießen im Umfeld der Industrie 4.0 (MONSOON) betreut. Im Jahr 2018 wechselte er in die gemeinnützige Forschungs-GmbH und betreute Projekte über die Herstellung und Verwendung biozider Nanopartikel und die Entwicklung eines zerstörungsfreien Prüfverfahrens zur qualitativen Beurteilung der Schaumstruktur von Kunststoffformteilen. Parallel engagierte sich Dr. Schlutter in den Weiterbildungsangeboten des Kunststoff-Instituts für die mittelständische Wirtschaft in den Schwerpunkten Form- und Lagetoleranzen, kunststoffgerechte Formteilauslegung und Kunststofftolerierung nach ISO 20 457. Seit 2022 ist er selbstständiger Dozent und Mitglied des Verbands deutscher Werkzeug- und Formenbauer (VDWF).

■ Die Mitverfasserinnen und Mitverfasser

Dr. Andreas Balster



Herr Dr. Andreas Balster promovierte 2001 an der Ruhr-Universität Bochum in organischer Chemie und arbeitete seit 2002 am Kunststoff-Institut für die mittelständische Wirtschaft (KIMW NRW GmbH) in Lüdenscheid. Dort leitete er unter anderem die Abteilung für Material- und Schadensanalyse, das Polymer Training Centre (PTC) und das Deutsche Institut für Ringversuche (DIR), bevor er 2023 als Leiter des Analytiklabors zur pro3dure medical GmbH in Iserlohn wechselte. Dr. Balster ist seit 2008 freiberuflicher Dozent der FH Südwestfalen und lehrte 2020 und 2021 online an der Frankfurt University of Applied Sciences. Von 2015-2022 war er aktives Mitglied des DIN-Normenausschusses Kunststoffe (FNK), Fachbereich NA 054-01-03 AA Physikalische, rheologische und analytische Prüfungen.

Dr. Anatoliy Batmanov



Herr Dr.-Ing. Anatoliy Batmanov studierte Halbleitertechnologie an der Nationalen Universität „Lwiwer Polytechnika“ in der Ukraine. Anschließend promovierte er an der Universität Magdeburg zum Thema „Entwurf, Modellierung, Optimierung und Herstellung von Hochfrequenz mikroelektromechanischen Schaltern und koplanaren Filtern“. Herr Dr.-Ing. Batmanov ist seit 20 Jahren im Bereich der Abscheidungstechnologien von dünnen Schichten verschiedener Art mittels CVD und PVD tätig. Seit 2019 arbeitet er als Projektmanager in der KIMW Forschungs-GmbH in der Abteilung Beschichtungstechnik.

Gemeinnützige KIMW Forschungs-GmbH
Lutherstraße 7
58 507 Lüdenscheid



Dr. Veronika Brune

Frau Dr. Veronika Brune ist Post-Doktorandin und als wissenschaftliche Mitarbeiterin mit Lehrauftrag am Institut für Anorganische Chemie der Universität zu Köln am Lehrstuhl von Herrn Prof. Sanjay Mathur für Anorganische und Materialchemie angestellt. Sie ist für den Bereich der Synthese von molekularen Vorstufenmolekülen (Precursoren) für Gasphasenabscheidungen zuständig. Nach ihrem Chemiestudium an der Universität zu Köln promovierte sie unter der Leitung von Prof. Dr. Dr. (h.c.) Sanjay Mathur an der Universität zu Köln. Ihr Forschungsinteresse liegt in der durch chemisches spezielles Design metallchalkogenidischer Vorstufenmoleküle für Gasphasenmethoden zugänglich gemacht werden.



Institut für Anorganische Chemie
Universität zu Köln
Greinstr. 6
50 939 Köln

**Dr. Martin Ciaston**

Herr Dr. Martin Ciaston, geboren 1981, ist ein hochqualifizierter Wissenschaftler mit einem starken Hintergrund in der analytischen Chemie. Er ist derzeit als Wissenschaftlicher Mitarbeiter bei der gemeinnützigen KIMW Forschungs-GmbH in der Projektleitung tätig. Herr Ciaston ist dort für die Entwicklung von Prozess- und Anlagentechnik in der MOCVD verantwortlich und hat innovative Beschichtungen für Spritzgießwerkzeuge entwickelt und charakterisiert. Er ist ein erfahrener Analytiker und hat bereits diverse Prüfmethoden entwickelt und validiert.

Herr Ciaston hat eine beeindruckende akademische Laufbahn absolviert, einschließlich seiner Promotion am Thünen-Institut in Braunschweig, wo er sich mit der katalytischen Derivatisierung von Itaconsäure für die Polyestersynthese beschäftigte. Während seiner Zeit als Wissenschaftlicher Mitarbeiter am Thünen-Institut hat er chemisch-katalytische Verfahren zur Herstellung und Modifizierung biobasierter Monomere aus Fermentationsprodukten entwickelt und dabei heterogene Katalysatoren in kontinuierlich betriebenen Festbettreaktoren und absatzweise betriebenen Rührkesselreaktoren hergestellt und eingesetzt. Zu diesem Zweck hat er geeignete analytische Methoden entwickelt und anschließend Poly-

mere aus den hergestellten/modifizierten Monomeren synthetisiert und charakterisiert. Herr Ciaston hat einen Diplomabschluss in Chemie von der Technischen Universität Braunschweig und hat sich in seiner Diplomarbeit bei der Volkswagen AG mit der Eignung von Polymeren und amorphen Kohlenstoffen für die Implementierung in Lithium-Ionen-Zellen als Beschichtungsmaterial für Temperatur- und Drucksensorik beschäftigt.

Patrick Engemann

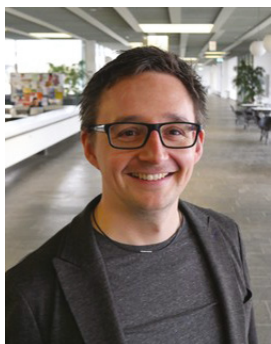


Herr Patrick Engemann absolvierte zunächst eine Ausbildung als Werkzeugmechaniker und studierte anschließend an der Fachhochschule Südwestfalen Fertigungstechnik. Nach Abschluss des Bachelor of Engineering an der Fachhochschule setzte Herr Engemann sein Studium an der Bergischen Universität Wuppertal im Bereich Maschinenbau fort. Seit 2017 ist Herr Engemann bei der Gemeinnützigen KIMW Forschungs-GmbH angestellt und beschäftigt sich dort schwerpunktmäßig mit der Weiterentwicklung der Werkzeugtemperierung für Spritzgusswerkzeuge und der CVD-Anlagentechnik auseinander.

Gemeinnützige KIMW Forschungs-GmbH
Lutherstraße 7
58 507 Lüdenscheid



Dr. Thomas Fischer



Herr Dr. Thomas Fischer ist akademischer Rat am Institut für Anorganische Chemie der Universität zu Köln und ist am Lehrstuhl für Anorganische und Materialchemie für die Gasphasenbeschichtungstechnologien verantwortlich. Nach seinem Chemiestudium der Chemie an der Julius-Maximilians-Universität Würzburg promovierte er bei Prof. Dr. Dr. (h.c.) Sanjay Mathur an der Universität zu Köln. Sein Forschungsinteresse gilt der Entwicklung neuer Gasphasenbeschichtungsmethoden und in operando Untersuchungen der dabei auftretenden Gasphasen- und Oberflächenreaktionen. Zusammen mit Herrn Prof. Mathur gründete er das Steinbeis Technologietransferunternehmen „Materials Alliance Cologne“. Als Mitglied des Nachhaltigkeitsrates der Universität zu Köln ist Herr Dr. Fischer für

den Teilbereich Nachhaltige Forschung verantwortlich und er ist aktives Mitglied der American Ceramic Society (USA).

Institut für Anorganische Chemie
Universität zu Köln
Greinstr. 6
50 939 Köln



Vanessa Frettlöh, M. Sc.

Vanessa Frettlöh studierte Chemie in Siegen und ist seit 2013 in der gemeinnützigen KIMW Forschungs-GmbH im Bereich der Beschichtungstechnik tätig. Neben der Betreuung von Forschungsprojekten in der Werkzeug- und Beschichtungstechnik widmete sie sich auch der Weiterentwicklung der CVD-Technik in Lüdenscheid. Seit 2020 ist Sie Bereichsleiterin Oberflächentechnik-Werkzeuge und damit für die Beschichtungstechnik mit Schwerpunkt chemischer Gasphasenabscheidung verantwortlich.



Gemeinnützige KIMW Forschungs-GmbH
Lutherstraße 7
58 507 Lüdenscheid



Dipl.-Ing. Marko Gehlen

Herr Marko Gehlen studierte von 1990 bis 1996 Kunststofftechnik an der RWTH Aachen. Danach arbeitete er einige Jahre im Bereich der mechanischen Entwicklung von DECT-Telefonen bei der Siemens AG in Bocholt, bevor er die Leitung der Formenkonstruktion/NC-Programmierung bei der Gigaset Communications GmbH (vormals Siemens) übernahm. Schließlich leitete er für vier Jahre die Kunststoffverarbeitung.

2015 startete er am Kunststoff-Institut Lüdenscheid und war dort zunächst für die bereichsübergreifende Entwicklung von Verbundprojekten zuständig. Seit 2019 arbeitet Herr Gehlen in der Forschungsstelle des Kunststoff-Instituts Lüdenscheid, innerhalb derer ein Schwerpunkt die Entwicklung von funktionellen Werkzeugbeschichtungen ist. Hier verantwortet er u. a. den Bereich Strategie und Innovation.

Gemeinnützige KIMW Forschungs-GmbH
Lutherstraße 7
58 507 Lüdenscheid

**Matthias Korres, B. Eng.**

Herr Korres absolvierte 2010 seine Ausbildung zum Verfahrensmechaniker für Kunststoff- und Kautschuktechnik im Bereich Spritzguss. Von 2012 an studierte er Maschinenbau mit der Vertiefung Kunststofftechnik an der Fachhochschule Südwestfalen zu Iserlohn. Als Abschlussarbeit entwickelte und optimierte er 2015 einen Prüfstand zur Vermessung der Haft- und Gleiteigenschaften von Kunststoffen zum Entformungszeitpunkt am Kunststoff-Institut Lüdenscheid.

Nach erfolgreichem Abschluss arbeitete Herr Korres zunächst in der Forschungsabteilung des Kunststoff-Instituts Lüdenscheid an Projekten zur Substitution von Metallbauteilen im Bereich von Druckgasgeneratoren und hybriden Werkzeugmaterialkonzepten. Anschließend wechselte er in den Bereich der Anwendungs- und Werkzeugtechnik am Institut und entwickelte eine Aufnahmeeinheit zur Erfassung und Analyse von Emissionen im Spritzgussprozess. Er beschäftigt sich unter anderem mit der Bewertung von Beschichtungen hinsicht-

lich ihrer Effektivität zur Reduzierung von Haft- und Belagsproblemen in der kunststoffverarbeitenden Industrie. Des Weiteren leitet und koordiniert er seit 2021 den Bereich für additive Fertigung am Kunststoff-Institut Lüdenscheid.

Ameya Kulkarni, M. Sc.

Herr Kulkarni studierte Computational Mechanics an der Universität Duisburg-Essen. Anschließend arbeitete er bei der KIMW-F gGmbH in der Forschung und Entwicklung für Strömungssimulationen von CVD-Reaktoren und Multiphysik-FEM-Berechnungen in unterschiedlichen Forschungsprojekten. Seit 2022 ist er bei der Winora Group und arbeitet in die Entwicklungsabteilung als FEM-Ingenieur.



Winora Group

Max-Planck-Straße 6

97 526 Sennfeld

Dr. Angelo Librizzi

Herr Dr. Angelo Librizzi absolvierte zunächst eine Berufsausbildung zum Werkzeugmechaniker – Formentechnik. Anschließend studierte er Maschinenbau – Kunststofftechnik an der Fachhochschule Südwestfalen in Iserlohn und an der Universität Paderborn. Neben seiner Berufstätigkeit promovierte er 2015 auf dem Gebiet der Dünnschichtsensorik zur Temperaturmessung in Spritzgießwerkzeugen am KTP der Universität Paderborn. Von 2008–2015 war er als Projektingenieur und als Bereichsleiter Oberflächentechnik an der Kunststoff-Institut Lüdenscheid GmbH tätig. 2015 wechselte er in die Forschungsstelle des Kunststoff-Instituts (KIMW Forschungs-gGmbH). Dort verantwortet er aktuell den Bereich der Werkzeug- und Prozesstechnik und ist als Prokurist Mitglied in der Geschäftsleitung.

Gemeinnützige KIMW Forschungs-GmbH
Lutherstraße 7
58 507 Lüdenscheid



Dr. Orlaw Massler

Dr.-Ing. Orlaw Massler absolvierte zunächst ein Studium der Werkstoffwissenschaften an der Friedrich-Alexander-Universität Erlangen. Danach arbeitete er zunächst als Projekt- und Abteilungsleiter am Diamond Research Laboratory der De Beers Industrial Diamonds Division in Johannesburg, Südafrika. Seit 1999 war er dann bei der Balzers AG in Balzers, Liechtenstein (heute Oerlikon Surface Solutions) in verschiedenen Positionen, zuletzt als Entwicklungsleiter tätig. Von 2008 bis 2015 fungierte er in der Konzern-Forschung der Hilti AG in Liechtenstein als Tribologie-Experte. Seit 2015 ist Dr. Massler als Head of Research and Innovation der De Martin Gruppe mit Hauptsitz in der Schweiz tätig. Schwerpunkte sind sowohl innovative und hybride Funktions-Beschichtungen mit Elektrolyt-, PVD und PACVD Technologien, als auch disruptive Themen der Surface Technology.

De Martin AG Surface Technology
Froheggstrasse 34
CH 9545 Wängi

DE MARTIN
HIGHTECH⁺ SURFACES

Prof. Dr. Sanjay Mathur

Prof. Dr. Dr. (h.c.) Sanjay Mathur ist Lehrstuhlinhaber und Direktor am Institut für Anorganische Chemie der Universität zu Köln in Deutschland. Darüber hinaus ist er Direktor des Instituts für „Renewable Energy Sources“ an der Xi'an Jiaotong Universität in China und ein herausragender Professor der Chonbuk Universität in Korea. Des Weiteren ist er Gastprofessor am Institut für „Global Innovation Research“ an der Tokyo Universität für „Agriculture and Technology“ (TUAT) in Japan und Mitbestreiter des „Stimulating Peripheral Activity to Relieve Conditions“ (SPARC) am Indian Institute of Technology–Madras (IIT–Madras) in Indien. Seine Forschungsarbeiten beschäftigen sich mit der gezielten Anwendung von Nanomaterialien und zukunftsorientierten keramischen Materialien für Energietechnologien. Prof. Sanjay Mathur besitzt elf Patente und ist (Co)Autor von mehr als 500 wissenschaftlichen Publikationen (h-Index 71) und editierte eine Reihe an Büchern. Er ist Editor der wissenschaftlichen Journale Journal of Electroceramics und NanoEnergy. Prof. Mathur ist ein akademisches Mitglied der World Academy of Ceramics sowie der American Ceramic Society (ACerS) und ASM International.

2016 wurde Herr Prof. Sanjay Mathur mit einem Ehrendoktor der Vilnius Universität geehrt. Gegenwärtig ist er im Vorstand der European Materials Research Society (E-MRS). 2020 wurde er mit der R. C. Mehrotra Lifetime Achievement Preis der Indian Science Congress Association ausgezeichnet. Er wurde 2020 als Mitglied der European Academy of Science und 2021 als Mitglied der National Academy of Science, India ausgezeichnet. Darüber hinaus wurde er 2021 mit dem Woody White Preis der Material Research Society (MRS) geehrt und erhielt 2022 die Medaille der indischen Chemical Research Society. Im selben Jahr wurde ihm die Materials Frontiers Auszeichnung der International Union of Materials Research Society (IUMRS) zuteil. Aktuell ist er Präsident der American Ceramic Society (ACerS 2022-2023), USA und wurde für die Orton Jr. Lecture (2022/23) der American Ceramic Society berücksichtigt. Prof. Sanjay Mathur ist darüber hinaus Vorstandsmitglied der Deutschen Keramischen Gesellschaft (DKG) und gewähltes Mitglied des Prüfungsausschusses („Fachkollegiat“) der Deutschen Forschungsgemeinschaft (DFG).

Institut für Anorganische Chemie
Universität zu Köln
Greinstr. 6
50 939 Köln



Markus Pothmann

Markus Pothmann ist Absolvent der Fachhochschule Münster und verfügt über umfangreiche Erfahrung auf dem Gebiet der Werkstofftechnik. Während seiner Zeit als wissenschaftlicher Mitarbeiter am Labor für Werkstofftechnik widmete er sich insbesondere der Entwicklung tribologischer Prüfstände. Seit 2021 ist er bei der gemeinnützigen KIMW Forschungs-GmbH tätig, wo er seine Expertise in innovative Forschungsprojekte einbringt. Neben seiner Haupttätigkeit engagiert sich Markus Pothmann als Inhaber eines Unternehmens, das sich auf den Vertrieb von 3D gedruckten Bauteilen spezialisiert hat.

Gemeinnützige KIMW Forschungs-GmbH
Lutherstraße 7
58 507 Lüdenscheid

**Dr. Stefan Svoboda**

Herr Dr.-Ing. Stefan Svoboda studierte an der Technischen Universität Dresden Werkstoffwissenschaften und promovierte an der TU Ilmenau zum Thema „Nanostrukturierte Hartstoffschichten auf Sol-Gel-Basis zum Verschleißschutz“.

Er arbeitete einige Jahre in der Werkzeugindustrie in Schmalkalden und parallel dazu seit 1982 an der Ingenieurschule, ab 1990 Fachhochschule Schmalkalden. Neben der Leitung des Labors für Mikroskopie und Werkstoffanalytik lehrte er in der Fakultät Maschinenbau der Hochschule Schmalkalden Werkstofftechnik und Tribologie. Daneben lehrt er als Privatdozent an der Dualen Hochschule Eisenach Werkstofftechnik, Werkstoffprüfung und Instandhaltung.

1

Einleitung

Dr. Ruben Schlutter

Der deutsche Werkzeugbau gehört zu den am höchsten entwickelten weltweit und gehört zu den Allstars der Werkzeugmärkte. Die weiteren Allstars sind China, die USA, Japan, Südkorea. Diese zeichnen sich durch eine hohe Werkzeugkompetenz und ein großes Produktionsvolumen aus. Der deutsche Werkzeugmarkt zeichnet sich dabei durch die höchste Werkzeugbaukompetenz und den fünftgrößten Markt aus. Damit ist der deutsche Werkzeugbau der wichtigste in Europa. Im Jahr 2020 hatte der deutsche Werkzeugmarkt ein Marktvolumen von ca. 1,84 Mrd € für Spritzgießwerkzeuge und ca. 400 Mio € für Druckgusswerkzeuge. Besonders hochpreisige und komplexe Werkzeuge werden in Deutschland gefertigt. [BLK+22]

Ebenso wie die Qualität der Spritzgießwerkzeuge immer weiter steigt, steigen auch die Anforderungen an die produzierten Kunststoffformteile. Neben den Anforderungen an das Design und die Oberfläche des Kunststoffformteils spielt auch die Fertigung eine wesentliche Rolle im Anforderungsprofil. Die Spritzgießwerkzeuge müssen dafür immer größeren Belastungen standhalten, sei es durch den Einsatz abrasiver oder korrosionsfördernder Kunststoffe, Füll- und Verstärkungsstoffe oder Additive oder auch durch technologische Forderungen, wie das Erreichen eines bestimmten Fließweges oder das optische Kaschieren einer Bindenaht. Innerhalb des Spritzgießprozesses können dabei vielfältige Fehler an den Formteilen und den Werkzeugen auftreten, die durch den Einsatz von Beschichtungen in den Werkzeugen gelöst oder minimiert werden können.

Das vorliegende Fachbuch fasst den gegenwärtigen Stand der Wissenschaft und Technik im Bereich der Beschichtungstechnologie zusammen. Die Auswahl geeigneter Schichten ist dabei immer ein Zusammenspiel zwischen dem Werkzeugbauer, dem Fertiger der Kunststoffformteile, dem Abnehmer der Kunststoffformteile und dem Beschichter.

■ 1.1 Mögliche Fehler an Formteilen

Glanzunterschiede und Tigerlines

Der Glanz eines Formteils entsteht dadurch, dass auf das Formteil einfallendes Licht reflektiert wird. Je glatter und gleichmäßiger die Oberfläche des Formteils ist, desto gleichmäßiger wird das Licht reflektiert und desto kleiner ist der Streuwinkel des reflektierten Lichtes. Strukturierte Oberflächen im Werkzeug, aber auch eine unterschiedliche Abbildung der Formteilkavität durch den Kunststoff führen zu Unterschieden im Glanzgrad. Im Bereich von Kühlkanälen, Auswerfern oder Wanddickenunterschieden treten Glanzunterschiede häufig auf, da hier Unterschiede in der lokalen Werkzeugwandtemperatur bestehen, die zu einer anderen Abbildungsgenauigkeit der Werkzeugwand im Vergleich zur umliegenden Formteilkavität führen. Beschichtungen beeinflussen ebenfalls den Glanzgrad. Durch unterschiedliche Eigenschaften und Wirkungsweisen der Beschichtungen kann hier keine allgemeingültige Aussage getroffen werden. [KI21]

Ein Spezialfall beim Auftreten von Glanzunterschieden sind Tigerlines. Sie treten vor allem bei der Verwendung von Blends oder Mehrphasensystemen auf. Durch die unterschiedliche Abformung der Formteilkavität durch die jeweilige Phase entstehen alternierende Glanzeindrücke, die zu einer optischen Streifenbildung führen. Hauptursachen für die Bildung von Tigerlines sind das partielle Ankrystallisieren der Randschicht unter hohen Schubspannungen und Unterschiede in der Schmelzeelastizität. Auch die Änderung der Fließfrontgeschwindigkeit kann das Auftreten von Tigerlines begünstigen. [KI21]

Matte Stellen im Anschnittbereich

Im Anschnittbereich werden die Polymerketten der Schmelze stark gedehnt und orientiert. Da die Schmelze an der Werkzeugwand sofort einfriert, können diese Dehnungen und Orientierungen nicht durch Relaxation abgebaut werden. Die Bereiche hoher Orientierung weisen dabei schlechte mechanische Eigenschaften auf und sind sehr empfindlich gegenüber Rissen. Während die Schmelze unter der erstarrten Randschicht entlangfließt, reißt diese auf, sodass die Schmelze in die Risse strömen kann und wieder an der Werkzeugwand erstarrt. Es entstehen Mikrokerben, die zu einer stark gestreuten Lichtreflektion im Bereich des Anschnittes führen. [KI21]

Bindenähte

Wenn mehrere Fließfronten in der Kavität aufeinandertreffen, entsteht eine Binde-naht. Beim Zusammentreffen werden die Fließfronten abgeplattet, durchmischen sich teilweise und verkleben. An der Werkzeugwand entsteht eine Kerbe. Bei strukturierten Oberflächen können zusätzlich Glanzunterschiede auftreten. Diese stellen eine optische und mechanische Fehlstelle dar. [KI21]

Entformungsriefen

Entformungsriefen entstehen während des Ausstoßens des Formteils. Im Speziellen bei strukturierten Oberflächen und Formteilen mit großen Seitenflächen steigt die Entformungskraft stark an. Durch die Strukturierung oder die Oberflächenrauheit, die an den Seitenflächen quer zur Entformungsrichtung liegt, bilden sich mikroskopische Hinterschnitte, die zu Entformungsriefen führen können. [KI21]

Schallplatteneffekt

Schallplatteneffekte treten vor allem bei hochviskosen Kunststoffschmelzen in Verbindung mit einer niedrigen Einspritzgeschwindigkeit auf. Während des Einspritzens erstarrt die Randschicht hinter der Fließfront. Parallel kühlt der wandnahe Fließfrontbereich ebenfalls ab, wodurch der Quellstrom der Schmelze in Richtung der Werkzeugwand erschwert wird. Die nachströmende heiße Schmelze kann daher nicht bis zur Fließfront gefördert werden und sich an die Werkzeugwand anlegen. Stattdessen bewirkt sie eine Dehnung innerhalb des Strömungskanal. Wenn der Druck steigt, kommt die Fließfront wieder mit der Werkzeugwand in Berührung. Da diese Bereiche der Fließfront aber stark abgekühlt sind, kann sich kein vollständiger Kontakt mit der Werkzeugwand ausbilden. [KI21]

Raue Oberfläche durch Belagbildung

Belagbildung in der Werkzeugkavität kann vielfältige Ursachen haben. Zum einen neigen verschiedene Kunststoffe, wie unter anderem POM, PP, ABS, PC, PET und PBT, zu Bildung von Belegen. Darüber hinaus kann eine erhöhte Belagbildung bei der Verwendung von Flammhemmern, UV-Absorbern und Farbstoffen oder Gleitmitteln beobachtet werden. Bei der Verwendung der Additive ist die Belagbildung häufig auf eine Mischungsunverträglichkeit zwischen dem Polymer und dem Additiv zurückzuführen. Teilweise begünstigt der Einsatz der Additive auch chemische Reaktionen innerhalb des Polymers oder einen oxidativen Abbau der Polymerketten. [KI21]

Zum anderen kann eine ungünstige Werkzeugauslegung oder Prozessführung die Belagbildung begünstigen. Vor allem bei einer langen Verweilzeit oder hohen Scherung der Kunststoffschmelze kann eine Belagbildung in der Werkzeugkavität auftreten. Eine schlechte Werkzeugentlüftung kann dazu führen, dass die Luft und die Ausgasungen aus der Kunststoffschmelze nicht aus der Formteilkavität entweichen können. Der Einsatz von Schmier- und Trennmitteln führt ebenfalls zu einer Belagbildung. [KI21]

Deformation beim Entformen

Während der Entformung werden Kräfte durch das Entformungssystem auf das Kunststoffformteil aufgebracht. Das Kunststoffformteil kann durch diese Entfor-

mungskraft deformiert werden, weshalb die Entformungskraft kleingehalten werden muss. Die Schwindung wirkt sich dabei direkt auf die Entformungskraft aus und kann durch den Prozess günstig beeinflusst werden. Parallel neigen verschiedene Kunststoffe dazu, auf metallischen Oberflächen zu haften, was zu einer deutlichen Erhöhung der Entformungskraft führt. Auch der Einsatz einer variothermen Prozessführung kann, im Speziellen bei teilkristallinen Kunststoffen, zu einer Erhöhung der Entformungskraft führen, da die Werkzeugkavität detaillierter abgeformt werden kann. [KI21]

Auswerferabdrücke und Weißbrüche

Neben den Glanzunterschieden im Bereich von Auswerfern können auch sichtbare Abdrücke durch die Auswerfer im Formteil entstehen. Diese können unterschiedliche Ursachen haben, wie eine falsche Einpassung der Auswerferlängen oder einen Fehler bei der Dimensionierung des Entformungssystems. Prozessseitig können hohe Entformungskräfte oder ein frühzeitiges Entformen, aber auch hohe Temperaturdifferenzen innerhalb des Werkzeugs oder zwischen Werkzeug und Auswerfer zu Auswerferabdrücken führen. [KI21]

Weißbrüche entstehen durch das Überschreiten einer maximal zulässigen materialabhängigen Verformung. Durch den Weißbruch werden die eingebrachten Spannungen abgebaut. Weißbrüche treten häufig bei der Entformung unter Restdruck oder im Bereich von Auswerfern auf. Dabei werden die äußeren Schichten des Formteils durch die inneren gedehnt. [KI21]

Unvollständig gefüllte Formteile

Bei einem unvollständig gefüllten Formteil wird die Kavität nicht vollständig gefüllt. Dafür kann es verschiedene Ursachen geben. Neben einem zu geringen Dosiervolumen und Entlüftungsschwierigkeiten ist häufig der Einspritzdruck nicht ausreichend oder die Fließweglänge zu hoch, sodass die Kunststoffschmelze einfriert, bevor sie das Ende des Fließweges erreicht. [KI21]

■ 1.2 Ableitung eines Lasten- und Pflichtenheftes

Im Umfeld der Produktentwicklung hat sich ein dreistufiger Entwicklungs- und Dokumentationsprozess, bestehend aus dem Lastenheft, dem Pflichtenheft und der Anforderungsliste, weitgehend durchgesetzt. Tabelle 1.1 beschreibt den Zweck, die Inhalte und die Abgrenzungen der Dokumente. [Con10, Ehr07, PBF+07]

Das Lastenheft wird zuerst vom Auftraggeber erstellt und beschreibt alle Anforderungen und Randbedingungen aus der Sicht des Auftraggebers. Es dient als Grundlage für die Ausschreibung und das Angebot.

Das Pflichtenheft wird vom Lieferanten erstellt. Es enthält das Pflichtenheft und beschreibt die Kundenvorgaben mit den entsprechenden Anforderungen und wie diese bearbeitet und gelöst werden sollen.

Die Anforderungsliste enthält eine systematische Zusammenstellung aller Daten und Informationen. Sie wird durch den Entwickler erstellt und wird zur exakten Klärung der Aufgabe genutzt. Nach der Genehmigung durch den Auftraggeber sind das Pflichtenheft und die Anforderungsliste bindende Dokumente. [Con10, Ehr07, PBF+07]

Tabelle 1.1 Die verschiedenen Dokumente zur Aufgabenklärung [Con08]

	Lastenheft	Pflichtenheft	Anforderungsliste
Definition	Die Anforderungen des Kunden werden als Liefer- und Leistungsumfang zusammengestellt.	Die Realisierung aller Anforderungen wird durch den Lieferanten beschrieben.	Die Zusammenstellung der Daten und Informationen durch den Entwickler für die Produktentwicklung.
Ersteller	Kunde	Lieferant	Konstrukteur/ Entwickler
Aufgabe	Definition, was und wofür zu lösen ist.	Definition, wie und womit Anforderungen realisiert werden.	Definition von Zweck und Eigenschaften der Anforderungen.
Bemerkung	Das Lastenheft enthält alle Anforderungen und Randbedingungen.	Das Pflichtenheft enthält das Lastenheft mit den Realisierungen der Anforderungen.	Die Anforderungsliste entspricht einem erweiterten Pflichtenheft.

Dieses Vorgehen lässt sich auch auf die Entwicklung von Beschichtungen übertragen, wobei die Fragestellungen aus den unterschiedlichen notwendigen Einzeldisziplinen (u. a. das später zu fertigende Formteil, das zu beschichtende Bauteil, der spätere Fertigungsprozess) definiert und beantwortet werden müssen. Daraus ergibt sich die prinzipielle Gliederung des Lasten- und Pflichtenheftes zur Auswahl und Entwicklung eines geeigneten Beschichtungsprozesses:

- Anforderungen an das Formteil
 - Bauteilgeometrie
 - Bauteiloberfläche und relevante Oberflächen
 - verwendeter Kunststoff

- Anforderungen an das Werkzeug
 - zu beschichtender Werkzeugwerkstoff
 - zu beschichtende Oberfläche (Rauheit, Narbung, ...)
 - infrage kommende Beschichtungstechnologien
 - prinzipielle Entwicklung der Schicht
- Anforderungen an die Funktionalität der Schicht
 - angestrebte Spritzgießparameter
 - Methoden zur Werkzeugreinigung
 - systemspezifische Vorgaben und Restriktionen
- Funktionsprüfungen
 - Mess- und Charakterisierungsverfahren
 - Versuche zur Prüfung der Schichtqualität und Schichthaftung
 - Anwendung im Produktionswerkzeug
 - Effizienzuntersuchungen

Aus dieser prinzipiellen Gliederung entwickelt sich die Methodik zur Entwicklung der Beschichtungen nach Bild 1.1. Dabei werden zuerst mögliche Abscheidungsprozesse simuliert, um das Prozessfenster und die Lage des zu beschichtenden Bauteils im Reaktor für die spätere Beschichtung abschätzen zu können. Im zweiten Schritt erfolgt dann die eigentliche Beschichtung. Neben dem zu beschichtenden Bauteil werden dabei immer auch Metallmünzen an verschiedenen Stellen im Reaktor positioniert. An diesen Münzen werden die nachfolgenden Untersuchungen durchgeführt, um das Bauteil nicht zu beschädigen. Hier wird die Schichtdicke untersucht. Auch der Aufbau mehrlagiger Schichten, das Vorhandensein von Beschichtungsfehlern, die Haftung der Beschichtung auf dem Substrat oder die Härte der Schicht können an dieser Stelle untersucht werden. Eine Bewertung der Schichtoberfläche ist ebenfalls möglich. Je nach Zweck der applizierten Beschichtung werden weitere Untersuchungen durchgeführt, um die Eigenschaften der Beschichtung zu untersuchen und ihre Eignung in Hinblick auf die im Pflichtenheft und der Anforderungsliste definierten Anforderungen sicherzustellen. Die praktische Eignung der Beschichtung muss dann aber immer im realen Anwendungsfall erfolgen. Dabei werden die Beschichtungen im Neuzustand untersucht und nach der Anwendung der Beschichtung erneut, um ein Abtragen oder eine Beschädigung der Beschichtung charakterisieren zu können.

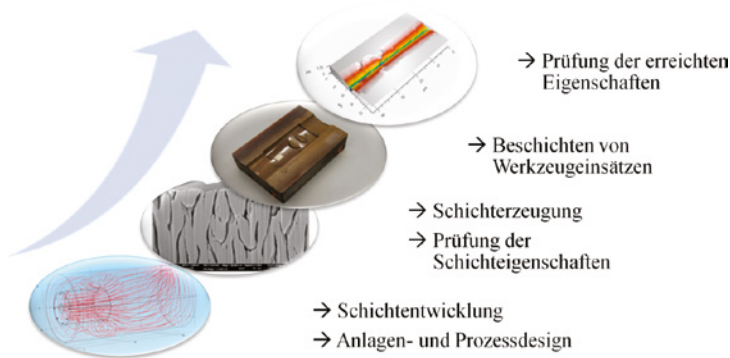


Bild 1.1 Vorgehensweise bei der Entwicklung von Beschichtungen (Bildquelle: KIMW-F)

■ 1.3 Literatur

- [BLK+22] Boos, W.; LUKAS, G.; KESSLER, N.; ET AL.: *World of Tooling 2022*. Studie der WBA Werkzeugbauakademie Aachen, 2022
- [Con10] CONRAD, K.: *Grundlagen der Konstruktionslehre*. München, Wien: Carl Hanser Verlag, 2010, 5. Auflage
- [Ehr07] EHRENSPIEL, K.: *Integrierte Produktentwicklung*. München, Wien: Carl Hanser Verlag, 2007, 3. Auflage
- [KI21] N. N.: *Ratgeber Formteilfehler Thermoplast*. Firmenschrift der K.I.M.W. NRW GmbH, 2021, 14. Auflage
- [PBF+07] PAHL, G.; BEITZ, W.; FELDHUSEN, J.; GROTHE K.-H.: *Konstruktionslehre*. Berlin, Heidelberg: Springer Verlag, 2007, 7. Auflage

2

Werkzeugstähle und deren Beschichtbarkeit

Markus Pothmann

■ 2.1 Einführung in Werkzeugstähle

2.1.1 Definition von Werkzeugstählen

Werkzeugstähle sind eine Gruppe hochfester, hochverschleißfester Stähle, die speziell für die Verwendung bei der Herstellung von Werkzeugen und anderen Komponenten entwickelt wurden, die wiederholten Stößen, Abrieb und hohen Belastungen ausgesetzt sind. Diese Stähle haben in der Regel eine hohe Härte, Zähigkeit und Verformungsbeständigkeit, wodurch sie sich ideal für den Einsatz in Anwendungen eignen, die eine hohe Präzision und lange Werkzeuglebensdauer erfordern.

Die spezifischen Eigenschaften von Werkzeugstählen werden durch sorgfältiges Legieren und Wärmebehandeln erreicht. Legierungselemente wie Wolfram, Molybdän, Chrom und Vanadium werden dem Stahl zugesetzt, um seine Festigkeit, Verschleißfestigkeit und andere wichtige Eigenschaften zu verbessern. Die genaue Kombination dieser Elemente variiert je nach den spezifischen Anforderungen des herzustellenden Werkzeugs.

Werkzeugstähle werden aufgrund ihrer spezifischen Eigenschaften und ihres Verwendungszwecks typischerweise in mehrere Kategorien eingeteilt. Beispielsweise sind Schnellarbeitsstähle für den Einsatz in Hochgeschwindigkeitsbearbeitungsanwendungen konzipiert, während Kaltarbeitsstähle für den Einsatz in Anwendungen konzipiert sind, bei denen das Werkzeug extrem niedrigen Temperaturen ausgesetzt ist. Andere Kategorien von Werkzeugstählen umfassen Warmarbeitsstähle, Stähle für Kunststoffformen und stoßfeste Stähle.

Die hohe Festigkeit und Verschleißfestigkeit von Werkzeugstählen machen sie zu einem idealen Material für den Einsatz in einer Vielzahl industrieller Anwendungen, einschließlich Spritzguss. Die Auswahl des geeigneten Werkzeugstahls für eine bestimmte Anwendung kann jedoch ein komplexer Prozess sein, der eine sorgfältige Berücksichtigung von Faktoren wie der Art des zu formenden Kunststoffs, der gewünschten Oberflächenbeschaffenheit und der erforderlichen Werkzeugstandzeit erfordert.

2.1.2 Entwicklung der Werkzeugstähle

Die Entwicklung von Werkzeugstählen wurde durch die Notwendigkeit vorangetrieben, die Leistung und Langlebigkeit von Werkzeugen zu verbessern, die in verschiedenen industriellen Anwendungen verwendet werden. Im Laufe der Zeit haben Fortschritte in der Metallurgie, Wärmebehandlung und Herstellungstechniken zur Schaffung einer breiten Palette von Werkzeugstählen mit unterschiedlichen Eigenschaften und Merkmalen geführt.

Ein wichtiger Meilenstein in der Entwicklung von Werkzeugstählen war die Erfindung des Tiegelstahls Mitte des 19. Jahrhunderts. Diese neue Stahlsorte wurde durch Schmelzen von Eisen und Hinzufügen verschiedener Legierungselemente hergestellt, um ein homogeneres und konsistenteres Material zu schaffen. Es war auch möglich, größere Mengen von Tiegelstahl als andere Stahlsorten herzustellen, was ihn für Hersteller zugänglicher machte.

Im späten 19. und frühen 20. Jahrhundert wurden Werkzeugstählen neue Legierungselemente hinzugefügt, darunter Wolfram, Molybdän, Chrom und Vanadium. Diese Elemente verbesserten die Festigkeit, Zähigkeit und Verschleißfestigkeit von Werkzeugstählen erheblich und machten sie für anspruchsvolle industrielle Anwendungen besser geeignet.

Während des Zweiten Weltkriegs stieg die Nachfrage nach Werkzeugstählen dramatisch an, da sie in großem Umfang bei der Herstellung von Militärausrüstung verwendet wurden. Dies führte zu weiteren Fortschritten in der Werkzeugstahltechnologie, einschließlich der Entwicklung von Schnellarbeitsstählen, die den hohen Temperaturen widerstehen konnten, die durch die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung erzeugt werden.

Heute sind Werkzeugstähle nach wie vor ein wichtiger Werkstoff für eine Vielzahl von industriellen Anwendungen, einschließlich des Spritzgusses. Technologische Fortschritte erweitern weiterhin die Grenzen dessen, was mit Werkzeugstählen möglich ist, und es werden ständig neue Materialien und Fertigungstechniken entwickelt, um ihre Leistung und Zuverlässigkeit zu verbessern.

2.1.3 Arten von Werkzeugstählen

Werkzeugstähle werden aufgrund ihrer Eigenschaften und Verwendungszwecke in verschiedene Typen eingeteilt. Die Klassifizierung basiert typischerweise auf den Legierungselementen und der Wärmebehandlung, die erforderlich sind, um bestimmte Eigenschaften zu erreichen.

Kohlenstoff-Werkzeugstähle

Kohlenstoff-Werkzeugstähle wie etwa C75 oder C100S sind die älteste und einfachste Art von Werkzeugstahl. Sie haben einen Kohlenstoffgehalt von 0,6 % bis 1,5 %. Diese Stähle sind preiswert und einfach zu wärmebehandeln, was sie ideal für kleine Werkzeuge macht, die keine hohe Präzision erfordern. Kohlenstoff-Werkzeugstähle werden üblicherweise für Meißel, Messer und Handwerkzeuge verwendet.

Schnellarbeitsstähle

Schnellarbeitsstähle sind für Hochgeschwindigkeitsbearbeitungsanwendungen ausgelegt, bei denen die Schnittgeschwindigkeit 50 Meter pro Minute übersteigt. Sie enthalten Wolfram, Molybdän und Vanadium als Legierungselemente. Diese Stähle haben ein hohes Maß an Härte, Verschleißfestigkeit und Zähigkeit, was sie ideal für Schneid- und Bohrwerkzeuge macht. Schnellarbeitsstähle werden üblicherweise für Schneidwerkzeuge in der Automobil-, Luft- und Raumfahrt- und medizinischen Industrie verwendet.

Stoßfeste Werkzeugstähle

Stoßfeste Werkzeugstähle wie etwa 1.2714 oder 1.2355 sind darauf ausgelegt, Stoßbelastungen standzuhalten. Sie enthalten Chrom, Molybdän und Vanadium als Legierungselemente. Diese Stähle werden für Anwendungen verwendet, die eine hohe Zähigkeit und Beständigkeit gegen Rissbildung erfordern, wie z. B. Kaltmeißel, Hämmer und andere handgeführte Werkzeuge.

Warmarbeitsstähle

Warmarbeitsstähle wie etwa 1.2343 oder 1.2344 sind für den Einsatz in Hochtemperaturanwendungen konzipiert, bei denen das Werkzeug hoher Beanspruchung und Verschleiß ausgesetzt ist. Sie enthalten Wolfram, Molybdän und Chrom als Legierungselemente. Diese Stähle haben ein hohes Maß an Zähigkeit, Verschleißfestigkeit und thermischer Stabilität, wodurch sie ideal für den Einsatz in Schmiedewerkzeugen, Strangpresswerkzeugen und anderen Warmarbeitsanwendungen sind.

Kaltarbeitsstähle

Kaltarbeitsstähle wie etwa 1.2379 oder 1.2510 sind für den Einsatz in Kaltarbeitsanwendungen konzipiert, bei denen das Werkzeug hoher Beanspruchung und Verschleiß ausgesetzt ist. Sie enthalten Wolfram, Molybdän und Vanadium als Legierungselemente. Diese Stähle haben ein hohes Maß an Härte, Zähigkeit und Verschleißfestigkeit, was sie ideal für den Einsatz in Stanzwerkzeugen und anderen Kaltarbeitsanwendungen macht.

Kunststoffformenstähle

Kunststoffformenstähle wie etwa 1.2311 oder 1.2738 sind für den Einsatz beim Spritzgießen und anderen Kunststoffformen bestimmt. Sie enthalten Chrom, Molybdän und Vanadium als Legierungselemente. Diese Stähle haben ein hohes Maß an Härte, Verschleißfestigkeit und Wärmeleitfähigkeit, was sie ideal für den Einsatz in Kunststoffformanwendungen macht.

Hochfeste niedriglegierte (HSLA-) Werkzeugstähle

HSLA-Werkzeugstähle wie etwa S700MC sind für den Einsatz in hochfesten Anwendungen konzipiert, bei denen das Werkzeug hoher Beanspruchung und Verschleiß ausgesetzt ist. Sie enthalten Molybdän, Chrom und Vanadium als Legierungselemente. Diese Stähle haben ein hohes Maß an Härte, Zähigkeit und Verschleißfestigkeit, was sie ideal für den Einsatz in hochbelasteten Anwendungen wie Zahnrädern und Wellen macht [Tir17].

Pulvermetallurgische Werkzeugstähle

Pulvermetallurgische Werkzeugstähle werden durch Mischen und Pressen feiner Metallpulver hergestellt, die dann bei hohen Temperaturen gesintert werden. Diese Stähle haben ein hohes Maß an Dichte, Zähigkeit und Verschleißfestigkeit, was sie ideal für den Einsatz in hochbelasteten Anwendungen wie Schneidwerkzeugen, Matrizen und anderen Präzisionskomponenten macht.

Hochlegierte Werkzeugstähle

Hochlegierte Werkzeugstähle wie etwa 1.3247 sind für den Einsatz in Anwendungen konzipiert, die eine hohe Festigkeit und Verschleißfestigkeit erfordern. Sie enthalten einen hohen Anteil an Legierungselementen wie Wolfram, Molybdän.

2.1.4 Faktoren, die die Materialauswahl bei Spritzguss-Werkzeugstählen beeinflussen

Die Auswahl des richtigen Werkstoffs für Spritzguss-Werkzeugstähle wird von mehreren Faktoren beeinflusst, darunter:

- **Formteilkomplexität:** Die Komplexität des zu formenden Teils kann sich auf die Auswahl des Werkzeugstahls auswirken. Zum Beispiel können Formteile mit komplizierten Designs einen Werkzeugstahl mit höherer Zähigkeit und Verschleißfestigkeit erfordern, um dem Formprozess standzuhalten.
- **Teilegröße:** Die Größe des zu formenden Teils kann sich auch auf die Auswahl des Werkzeugstahls auswirken. Größere Formteile erfordern möglicherweise einen Werkzeugstahl mit höherer Wärmeleitfähigkeit und besserer Wärmeab-

leitung, um ein Verziehen und Reißen während des Formprozesses zu verhindern.

- **Produktionsvolumen:** Auch das Volumen der produzierten Formteile kann die Materialauswahl beeinflussen. Die Massenproduktion kann einen Werkzeugstahl erfordern, der der hohen Hitze und Belastung des Dauereinsatzes standhalten kann, während die Produktion in geringeren Mengen die Verwendung von weniger teuren Werkzeugstählen ermöglichen kann.
- **Formmaterial:** Auch das Formmaterial kann die Auswahl des Werkzeugstahls beeinflussen. Unterschiedliche Materialien haben unterschiedliche Schmelzflusseigenschaften und thermische Eigenschaften, die die Verschleißfestigkeit, Wärmeleitfähigkeit und Gesamtleistung des Werkzeugstahls beeinflussen können.

2.1.5 Herausforderungen bei der Auswahl von Spritzguss-Werkzeugstählen

Die Auswahl des richtigen Werkzeugstahls für den Spritzguss kann aufgrund der zahlreichen Faktoren, die sich auf die Materialauswahl auswirken können, eine Herausforderung darstellen. Einige der Herausforderungen umfassen:

- **Abwägen von Leistung und Kosten:** Hochleistungs-Werkzeugstähle haben oft einen höheren Preis, was es schwierig macht, die gewünschte Leistung mit den Materialkosten in Einklang zu bringen.
- **Kompatibilität mit dem Spritzgussverfahren:** Der Werkzeugstahl muss mit dem spezifischen Spritzgussverfahren kompatibel sein, das verwendet wird. Dazu gehört die Fähigkeit des Werkzeugstahls, den Temperatur- und Druckänderungen während des Formprozesses standzuhalten.
- **Kundenspezifische Werkzeugstähle:** In einigen Fällen können kundenspezifische Werkzeugstähle erforderlich sein, um die spezifischen Anforderungen der Anwendung zu erfüllen. Das kann die Komplexität und die Kosten des Werkzeugstahlauswahlprozesses erhöhen.

2.1.6 Zukünftige Entwicklung von Spritzguss-Werkzeugstählen

Da sich die Fertigungsindustrie ständig weiterentwickelt und die Anforderungen an höhere Qualität, Effizienz und Nachhaltigkeit steigen, wird der Bedarf an fortschrittlichen Materialien und Technologien im Spritzguss immer wichtiger. Die Entwicklung neuer und verbesserter Spritzguss-Werkzeugstähle ist unerlässlich, um den Anforderungen der Industrie gerecht zu werden.

In den letzten Jahren wurden erhebliche Fortschritte bei der Entwicklung von Werkzeugstählen für den Spritzguss erzielt, wobei der Schwerpunkt auf der Verbesserung von Eigenschaften wie Verschleißfestigkeit, Zähigkeit und Korrosionsbeständigkeit lag. Es gibt jedoch noch Raum für Verbesserungen, und die Zukunft der Spritzguss-Werkzeugstähle ist spannend.

Einer der Schlüsselbereiche der Entwicklung von Spritzguss-Werkzeugstählen ist die Einarbeitung fortschrittlicher Legierungselemente. Beispielsweise ist Bor dafür bekannt, die Zähigkeit und Verschleißfestigkeit von Werkzeugstählen zu verbessern, während Stickstoff die Korrosionsbeständigkeit und Ermüdungsfestigkeit verbessern kann. Andere Elemente wie Kupfer und Nickel können ebenfalls eingebracht werden, um spezifische Eigenschaften zu verbessern.

Neben neuen Legierungselementen werden auch Fortschritte in der Mikrostrukturtechnik erforscht. Der Einsatz fortschrittlicher Wärmebehandlungstechniken wie Abschrecken und Anlassen kann eine gleichmäßigere Mikrostruktur erzeugen und die mechanischen Eigenschaften des Werkzeugstahls verbessern. Auch die Einarbeitung nanoskaliger Partikel wie Karbide kann die Verschleißfestigkeit des Werkzeugstahls erhöhen.

Ein weiterer Entwicklungsbereich ist die Verwendung von Oberflächenbeschichtungen oder -behandlungen zur Verbesserung der Leistung von Spritzgusswerkzeugen. Beispielsweise können Beschichtungen mit diamantähnlichem Kohlenstoff (DLC) die Verschleißfestigkeit des Werkzeugstahls erhöhen, während Oberflächenbehandlungen wie Nitrieren die Oberflächenhärte und Korrosionsbeständigkeit verbessern können.

Die zunehmende Forderung nach Nachhaltigkeit in der Fertigung treibt auch die Entwicklung umweltfreundlicherer Spritzguss-Werkzeugstähle voran. Die Verwendung von recycelten Materialien wie Stahlschrott und anderen Metallen wird untersucht, um Abfall zu reduzieren und die Umweltauswirkungen des Herstellungsprozesses zu minimieren.

Insgesamt konzentriert sich die Zukunft der Spritzguss-Werkzeugstähle darauf, die Eigenschaften und Leistung dieser Materialien zu verbessern, um den sich entwickelnden Anforderungen der Fertigungsindustrie gerecht zu werden. Die Integration fortschrittlicher Legierungselemente, Mikrostrukturtechnik, Oberflächenbeschichtungen und Nachhaltigkeitsinitiativen werden alle eine entscheidende Rolle bei der Entwicklung der nächsten Generation von Spritzguss-Werkzeugstählen spielen.