

Formenbau

Heißkanalformen



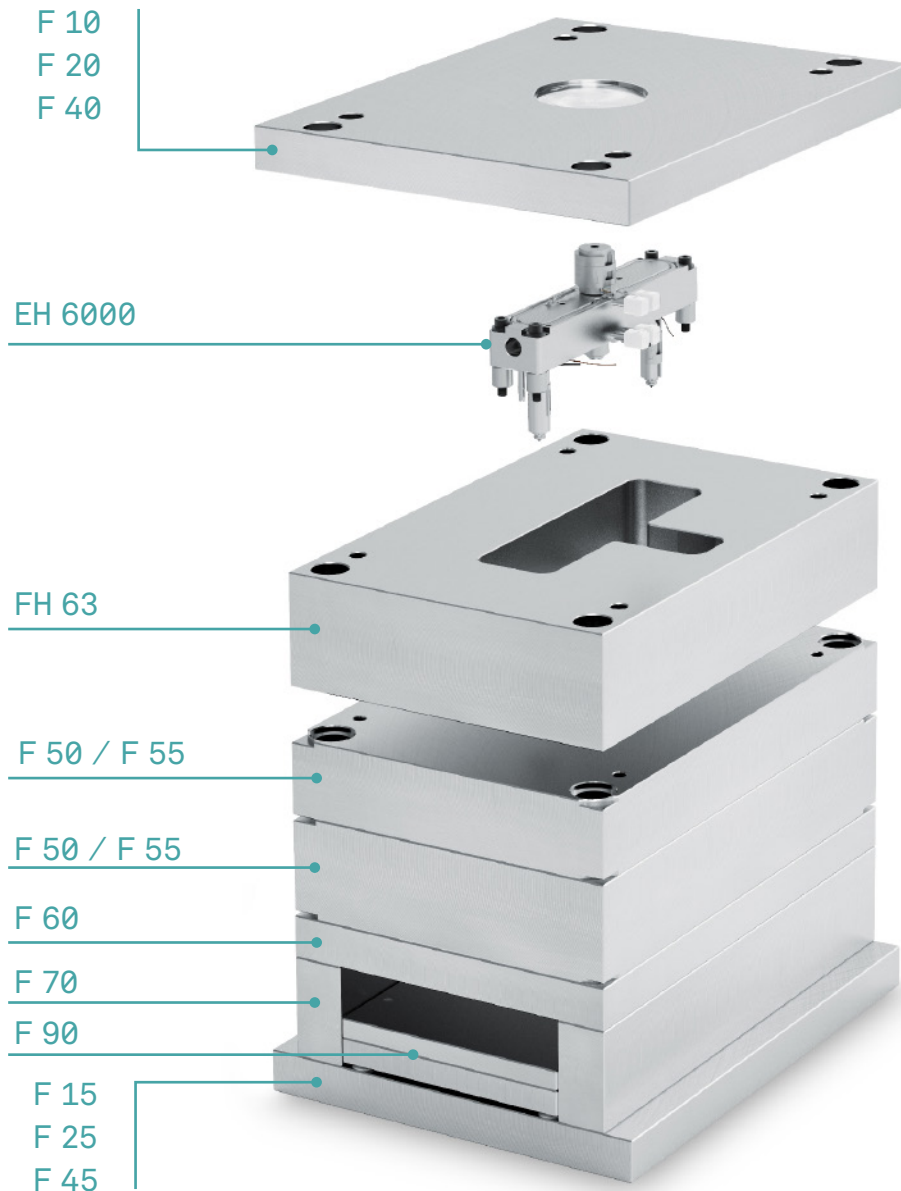
Highlights

- › Verteilerplatte FH 63
- › Heißkanal-Konfigurator im Webshop
- › Top Kundenservice vor Ort & in der Zentrale



In nur 5 Minuten zur Heißkanalform

Der Konfigurator für Heißkanalformen von Meusburger bringt zahlreiche Vorteile mit sich, welche nicht nur eine Zeitersparnis, sondern auch geringere Kosten zur Folge haben. Der komplette Formaufbau inklusive Heißkanalsystem wird mit wenigen Klicks individuell erstellt und mit nur einer Bestellung nach kurzer Zeit versandt.



Weitere Details zu unserer Heißkanalform finden Sie unter:

www.meusburger.com/heisskanalformen

Vorteile:

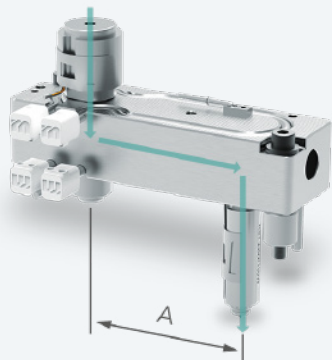
Heißkanalsystem EH 6000: wird komplett fertig bearbeitet und montiert geliefert

Verteilerplatte FH 63: wird inklusive fertig gefrästen Ausnehmungen für den Verteiler geliefert

Standard-Typenschild E 19100/43 70/1/2: wird inklusive systemrelevanter Daten geliefert

4 Varianten – maximale Flexibilität

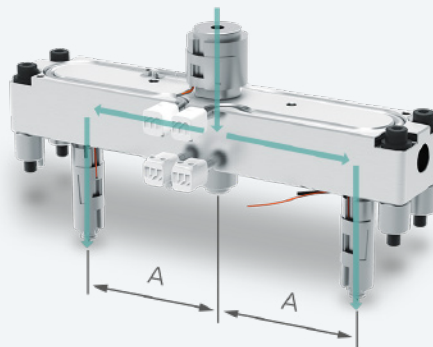
Bei unseren standardisierten Heißkanalformen haben Sie die Wahl zwischen vier verschiedenen Verteilertypen. Mit den angebotenen Verteilergrößen, den variablen Düsenpositionen und der großen Düsenauswahl konfigurieren Sie schnell und zuverlässig die passende Heißkanallösung für Ihr Projekt.



Umlenverteiler IMT1 mit 1 Düse

Mögliche Stichmaße:

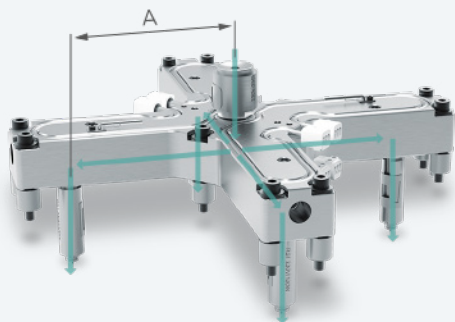
A: 37,5 – 206,25 mm



Balkenverteiler IMT2 mit 2 Düsen

Mögliche Stichmaße:

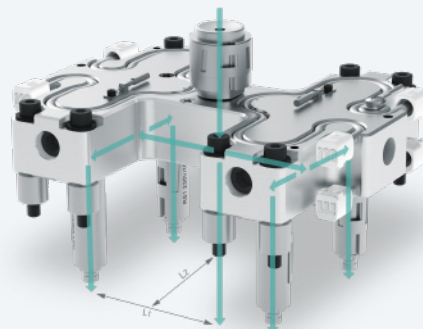
A: 25,0 – 206,25 mm



Kreuzverteiler CMT4 mit 4 Düsen

Mögliche Stichmaße:

A: 35,5 – 220,5 mm



H-Verteiler HMT4 mit 4 Düsen

Mögliche Stichmaße:

L1: 40,0 – 210,0 mm

L2: 25,0 – 206,25 mm



Mehr Infos finden Sie hier:

www.meusbuerger.com/heisskanalformen



Heißkanalsystem EH 6000 – Aufbau

Profitieren Sie von unzähligen Kombinationsmöglichkeiten mit standardisierten Heißkanalkomponenten für Ihre individuelle Heißkanallösung, passend zu Ihrem Werkzeugprojekt.

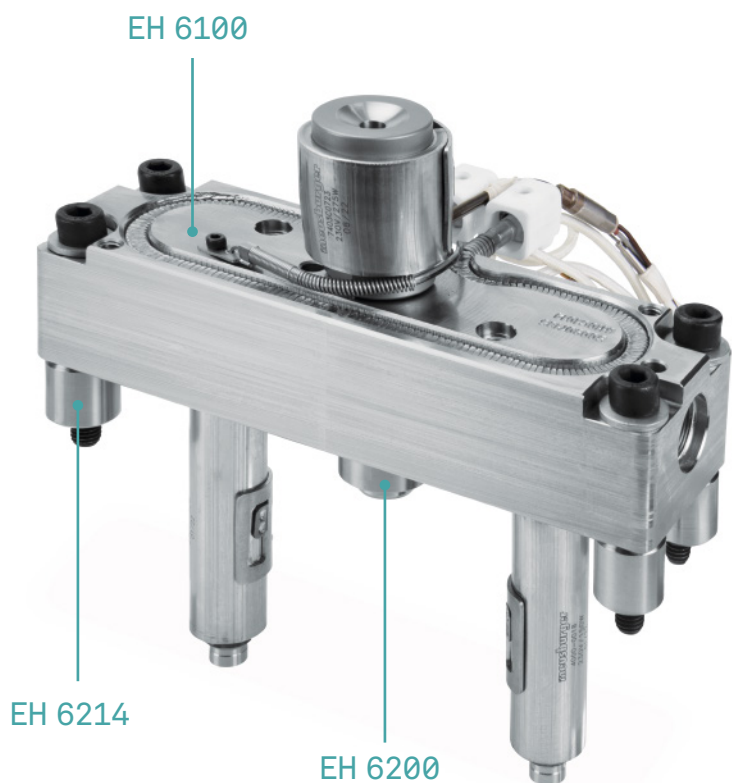
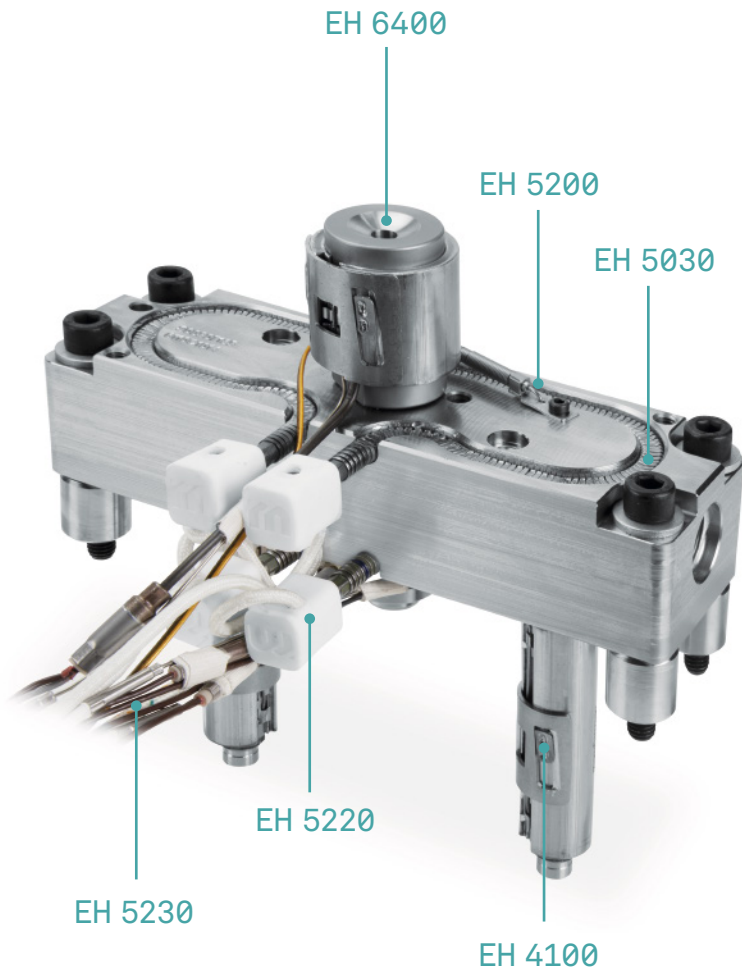


KLAUS DIETER

KAPP

Produktentwicklung
Heißkanaltechnik

Basierend auf unseren Standard-Heißkanalkomponenten generieren wir standardisierte und individuelle Heißkanalsysteme, passend zu den kundenseitigen Anforderungen. Die sofortige Verfügbarkeit der Komponenten im Shop gewährleistet kürzeste Ausfallzeiten im Reparaturfall.



Die Komponenten im Detail

Heißkanaldüse smartFILL geschraubt EH 4100:

- › Inklusive Anschnittbaugruppe in 4 Varianten
- › Heizung mit 230 V, Kabellänge 2000 mm
- › Mit integriertem Thermoelement Fe-CuNi (Typ J), DIN 43710, schwarz+/weiß-
- › Max. Spritzdruck 1800 bar

Flexibler Rohrheizkörper EH 5030:

- › Leistung von 700–2800 W, abhängig von der Verteilergröße

Winkel-Temperatursensor EH 5200:

- › Fe-CuNi (Typ J)
- › Thermoelement mit Knickschutzfeder
- › Anschlusslänge 5000 mm

Heizeranschluss komplett EH 5220:

Anschlussklemme

- › Ermöglicht einen schraubbaren Anschluss der elektrischen Zuleitungen zu jeder Flexheizung
- › Zwei Klemmmöglichkeiten pro Anschlussklemme vorhanden, sodass durch Anbringen einer „Brücke“ die Flexheizung gleich am Heizungsabgang parallel geschaltet werden kann

Anschlussleitung

- › Reinnickellitze 2,5 mm² mit Glasseidenisolation, 4-fach bis 300 °C

Schutzleiter EH 5230:

- › Anschlusslänge 2500 mm

Verteiler EH 6100:

- › Erhältlich in den Materialqualitäten 1.2311 / 1.2316 je nach verwendetem Kunststoff

Zentrierstück EH 6200:

- › Positioniert den Verteiler in der Werkzeugmitte gegenüber der Angussbuchse

Distanzverschraubungsset EH 6214:

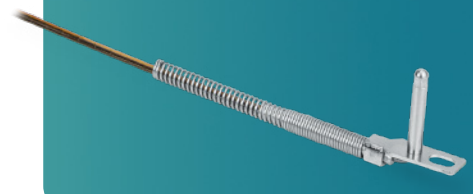
- › Für die richtige Position und zum Verschrauben des Verteilers

Angussbuchse für Heißkanalverteiler EH 6400:

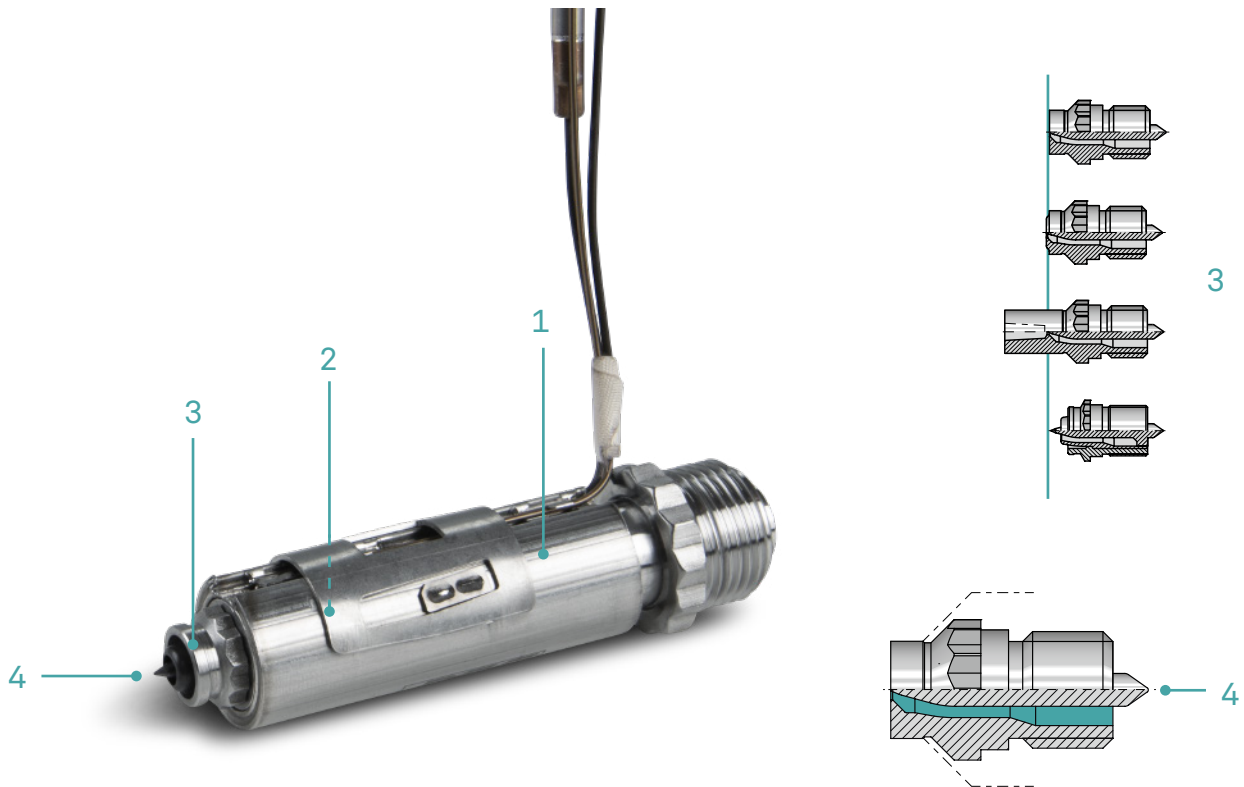
- › Mit integriertem Thermoelement Fe-CuNi (Typ J), DIN 43710, schwarz+/weiß-
- › Heizung mit 230 V, Kabellänge 2000 mm

Winkel-Temperatursensor EH 5200

Kleine und schmale Bauweise. Sehr schnelle Reaktionszeit mit einem Messbereich von 300 °C bis 450 °C.



Heißkanaldüse smartFILL geschraubt EH 4100



Innovative Heizungstechnologie

1

- › Optimale Wärmeübertragung in den zu verarbeitenden Kunststoff
- › Homogenes Temperaturprofil über die gesamte Düsenlänge durch differenzierte Leistungsverteilung
- › Einfaches und schnelles Wechseln von Heizung und Thermofühler dank intelligentem Klemmverschluss

Strömungsgünstiger Massekanal mit hochwertiger Oberfläche

2

- › Optimaler Schmelzaustausch, da keine toten Ecken vorhanden sind
- › Geringe Scherbelastung der Schmelze
- › Gute Farbwechseleigenschaften

Unterschiedliche Anschnittvarianten

3

- › Flexible Anpassung der Heißkanaldüsen an die unterschiedlichen Anwendungen und Materialien
- › Einfach wechselbare, hochverschleißfeste Anschnittbaugruppen
- › Gleichbleibende Düsenlänge (l-Maß) bei unterschiedlichen Anschnittvarianten

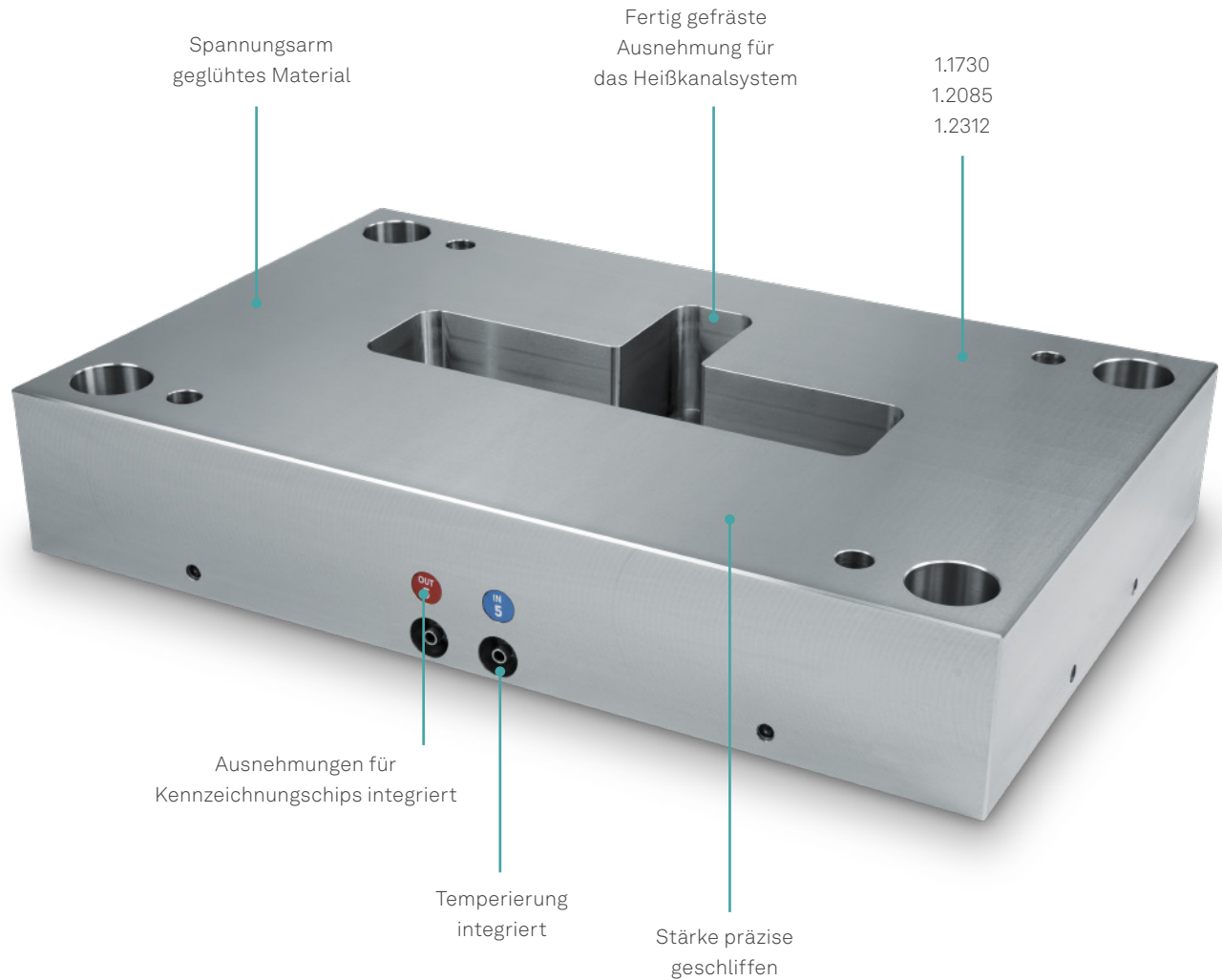
Düsen Spitze für optimale Fließigenschaften

4

- › Schmelzeteilung und erneute Zusammenführung erfolgen im heißen Bereich der Düse
- › Vermindert das Entstehen von Fließlinien
- › Verbesserung der optischen und mechanischen Qualität der Teile

Verteilerplatte FH 63

Die Verteilerplatte FH 63 wird automatisch durch die Eingaben der Parameter im Konfigurator erstellt. Breite und Länge können selbst ausgewählt werden, die Stärke wird automatisch generiert. Dabei können Formgrößen von 216 x 246 bis 796 x 1196 mm gewählt werden. Das 3D-Modell enthält bereits die passenden Ausnehmungen für das Heißkanalsystem. Des Weiteren stehen drei unterschiedliche Materialqualitäten zur Verfügung.

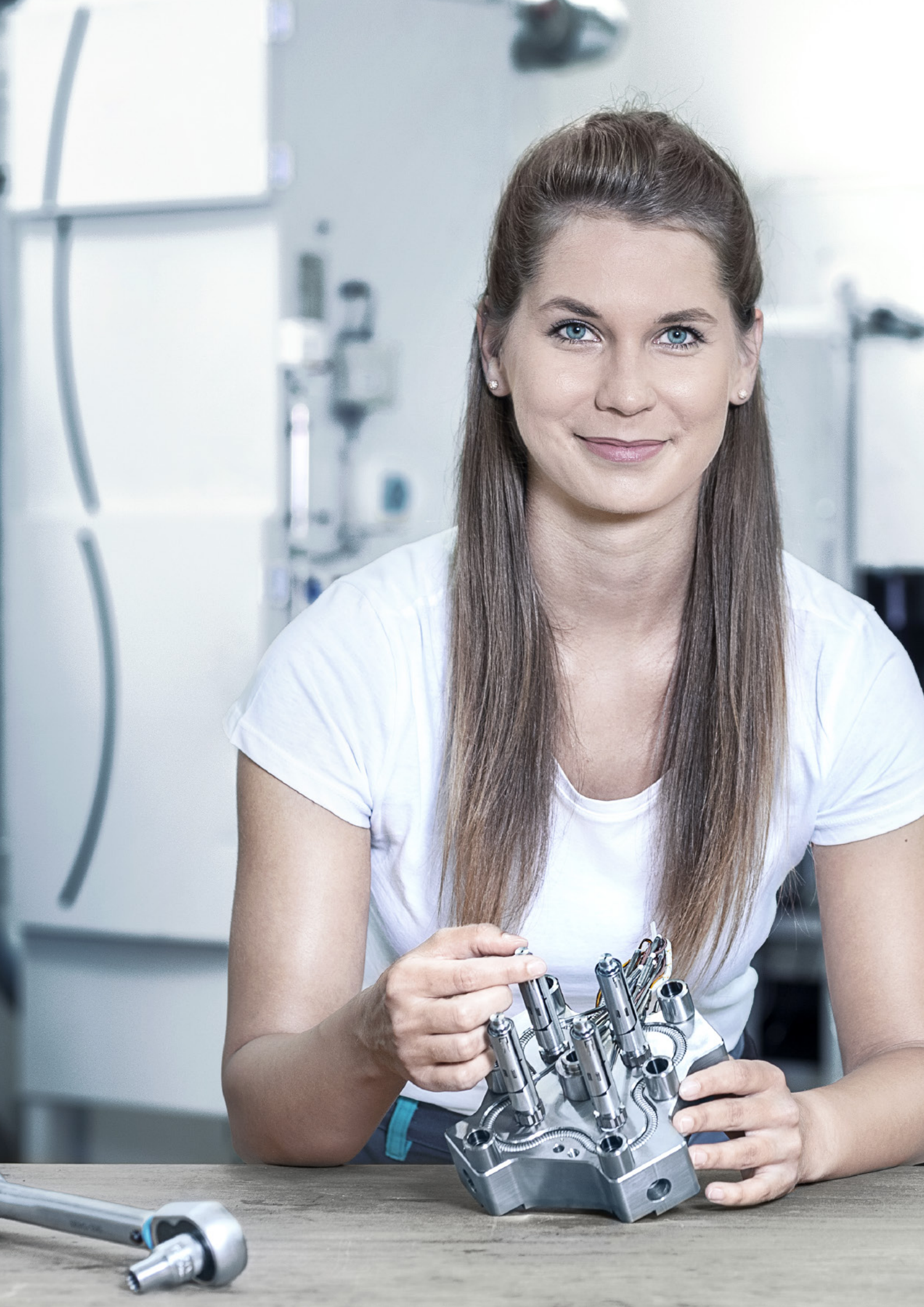


Kennzeichnungsplättchen für Temperierung



E 2030

E 2030 S
Individuell bedruckbar



Mit wenigen Klicks zur Heißkanalform

Der Konfigurator für Heißkanalformen ist das optimale Werkzeug für alle Konstrukteure. Mit nur wenigen Klicks bekommt man den kompletten Formaufbau inklusive Heißkanalsystem in gewohnt hoher Qualität. Selbstverständlich stehen die 3D-Daten wie üblich zum Download zur Verfügung. Die Vorteile liegen klar auf der Hand. Der Konstrukteur kann sich bei der Werkzeugkonstruktion auf andere Themen konzentrieren und spart somit wertvolle Zeit und Kosten.

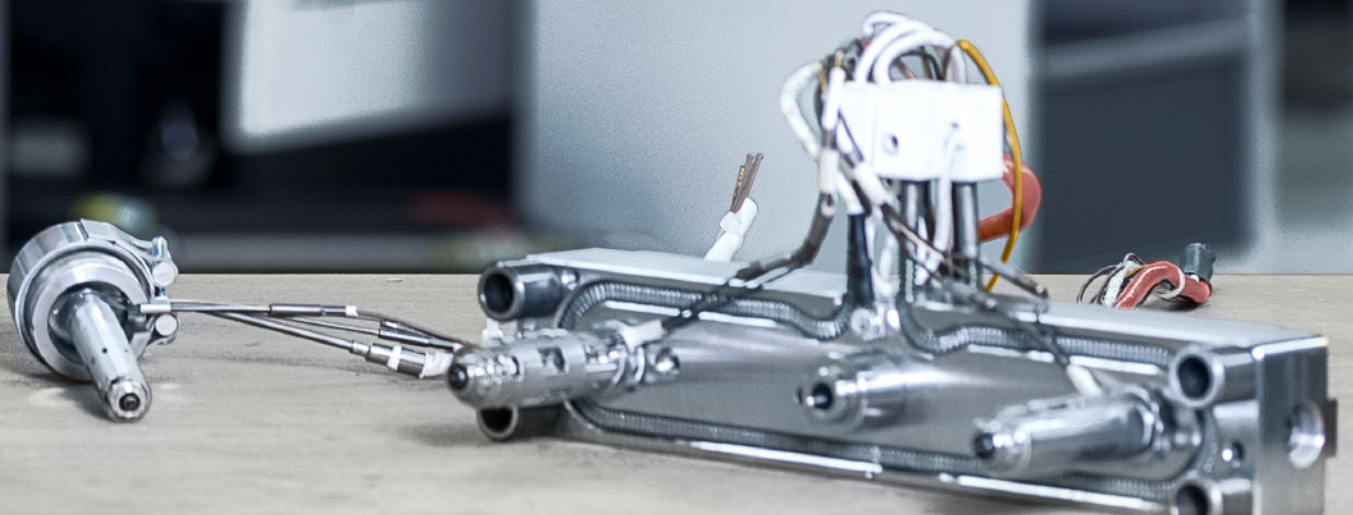
Ihre Vorteile auf einen Blick:

- › Einfache und schnelle Konfiguration der Heißkanalform
- › Höchste Flexibilität durch individuelle Düsenpositionen
- › Live-Anzeige des Verteilers und 3D-Daten sofort verfügbar
- › Transparente Kosten durch sofortige Preisanzeige
- › Kurze Lieferzeiten der konfigurierten Bauteile



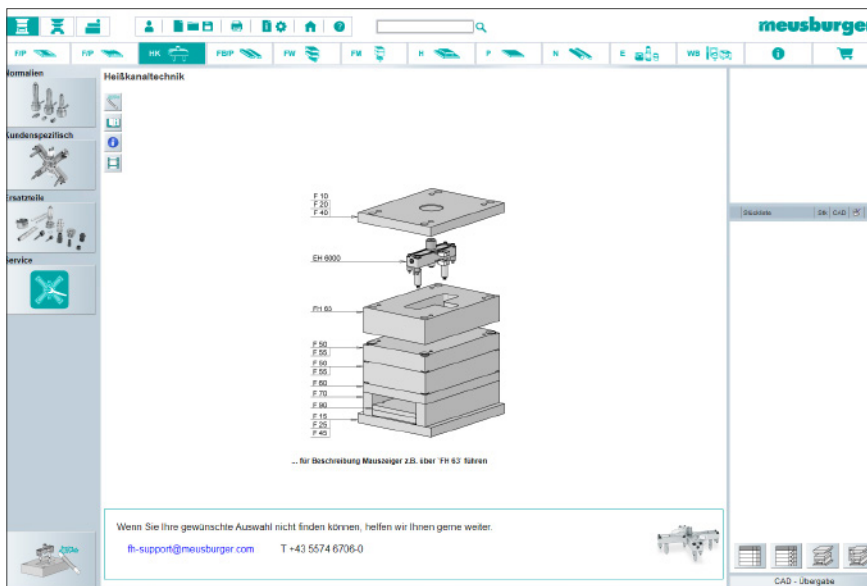
Weitere Details zu unserem FH-Konfigurator finden Sie in unserem Film:

www.meusburger.com/fh-konfigurator-video

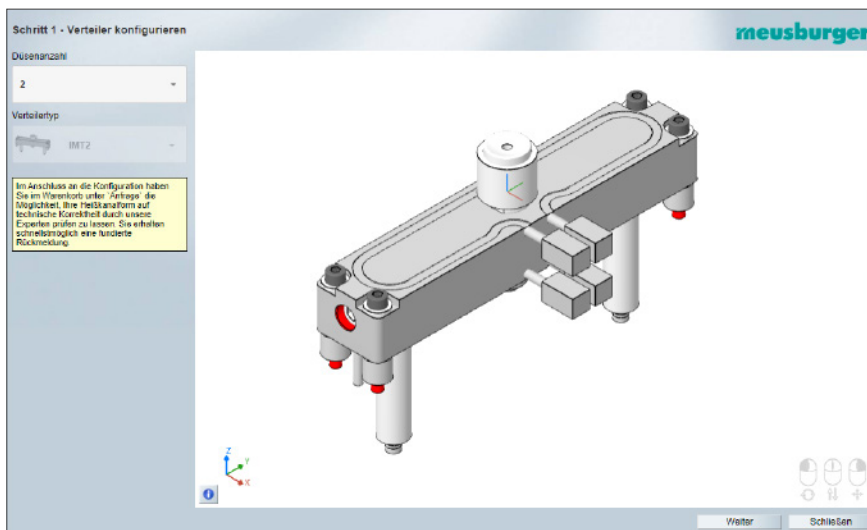


FH-Konfigurator für Heißkanalformen

Der Konfigurator für Heißkanalformen ist das optimale Werkzeug für alle Konstrukteure. Mit nur wenigen Klicks bekommt man den kompletten Formaufbau inklusive Heißkanalsystem in gewohnt hoher Qualität. Selbstverständlich stehen die 3D-Daten wie üblich zum Download zur Verfügung.

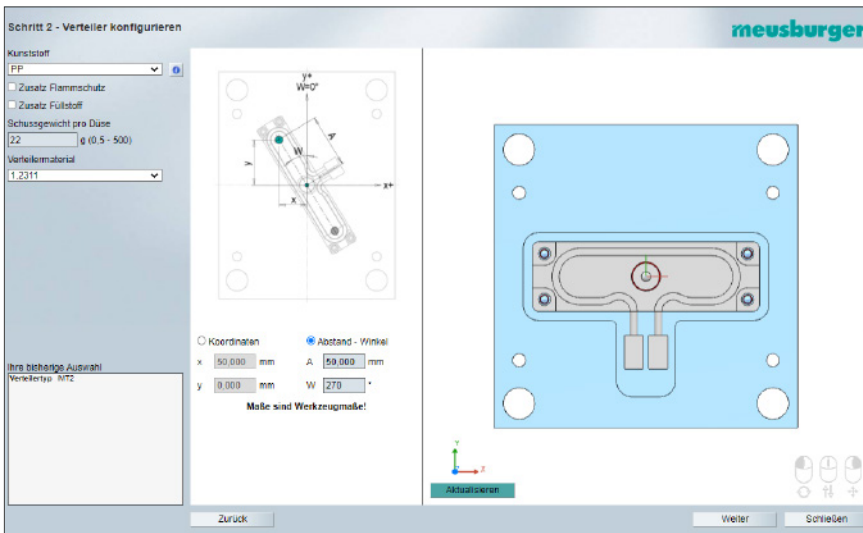
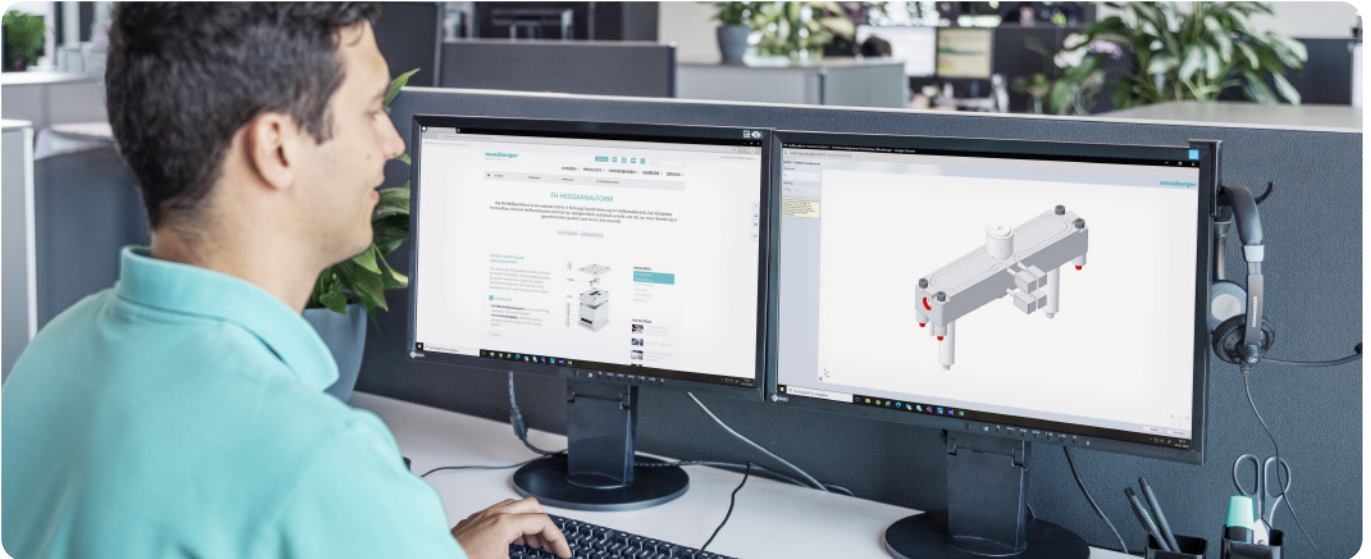


Der Konfigurator für die Heißkanalformen kann ganz einfach über den Button „HK“ im Webshop geöffnet werden.



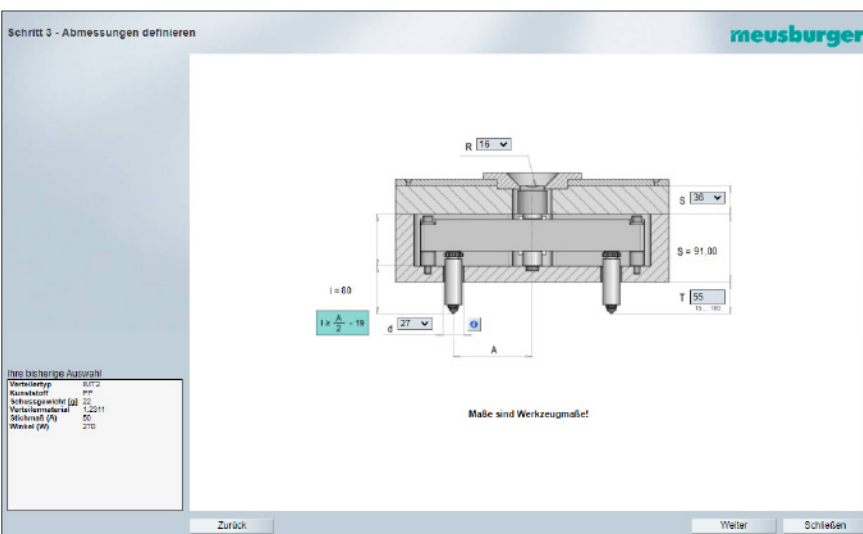
Im ersten Schritt werden die Düsenanzahl und der Verteilertyp festgelegt.





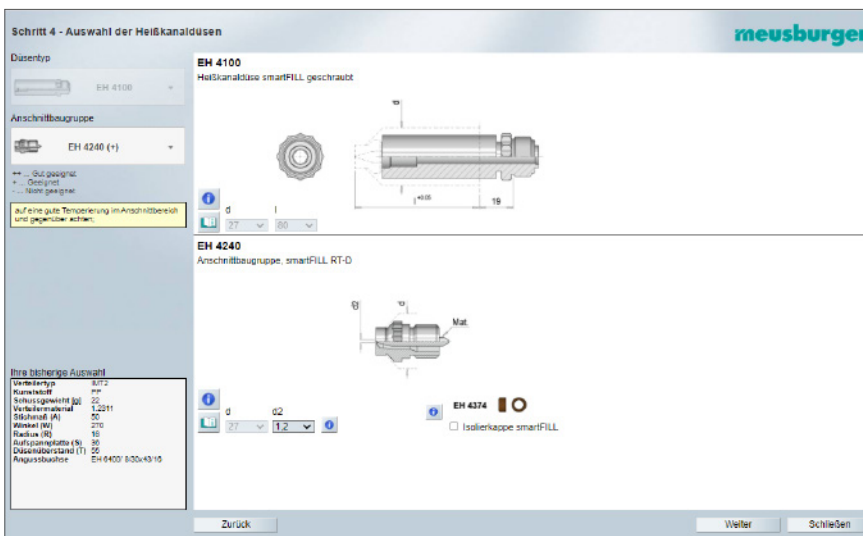
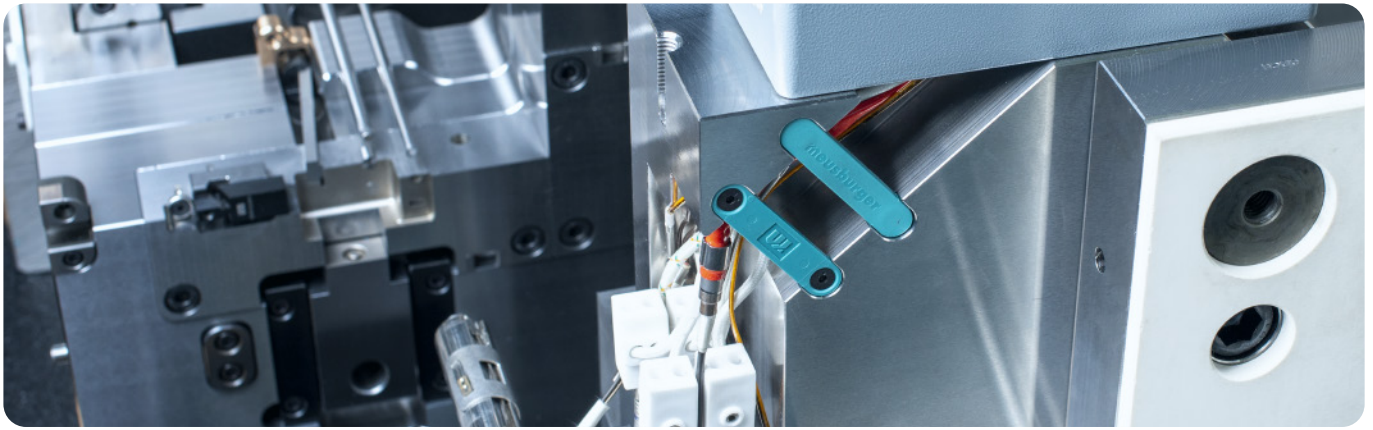
Im nächsten Schritt werden der zu verarbeitende Kunststoff und das Schussgewicht vom Bauteil eingegeben. Je nach Ausführung kann zudem das Material für den Verteiler ausgewählt werden.

Die Position des Verteilers in der Verteilerplatte kann über die Eingabe der X- und Y-Koordinaten vom Anspritzpunkt oder über den Düsenabstand und den Winkel definiert werden.



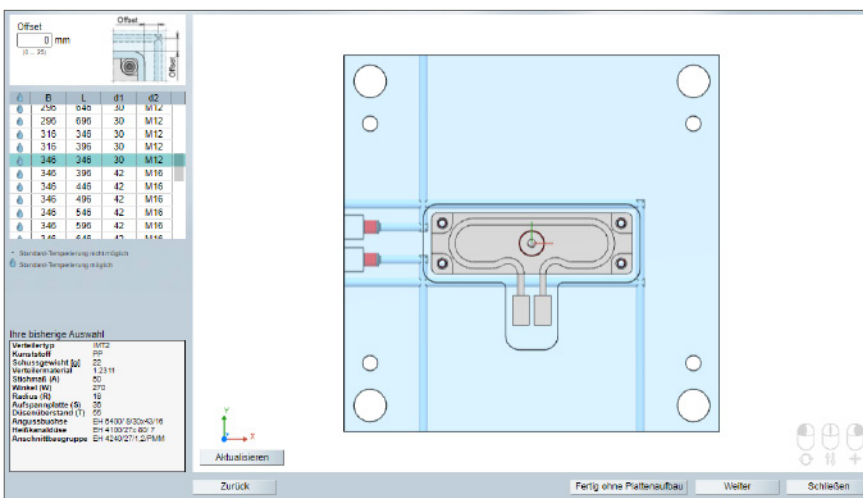
Im dritten Schritt werden verschiedene Abmessungen der Heißkanalform definiert. Außerdem kann der Düsendurchmesser geändert werden. Hier ist die am besten geeignete Düse bereits ausgewählt.





Bei der Auswahl der Anschrittsvariante ist standardmäßig die EH 4200 / RT eingestellt, da diese in den meisten Fällen die ideale Lösung ist. Wir bieten aber auch die Möglichkeit, auf eine andere Variante zu wechseln.

Ergibt sich aus der Kombination von Material und Anschrittsbaugruppe die Empfehlung für eine Isolierkappe, dann wird diese vorausgewählt und kann direkt mitbestellt werden.

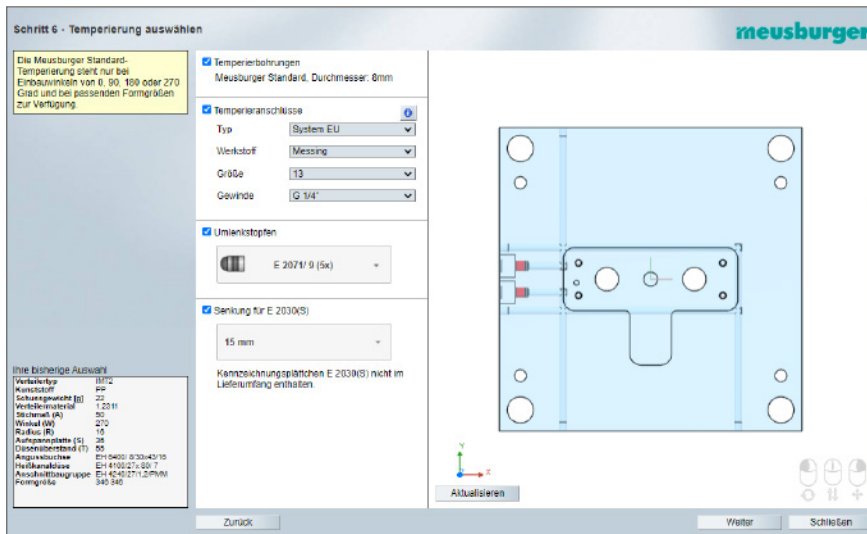


Als nächstes erfolgt die Auswahl der gewünschten Formgröße.

Die dynamische Anzeige der Formgröße zeigt optimal das Verhältnis zwischen Verteiler und Verteilerplatte an. Im Zweifelsfall kann die nächstgrößere oder -kleinere Formgröße gewählt werden.

Das Offset der Temperierbohrung zum Cutout des Verteilers kann von 0 bis 25 mm angepasst werden. So können sich weitere Formgrößen ergeben.



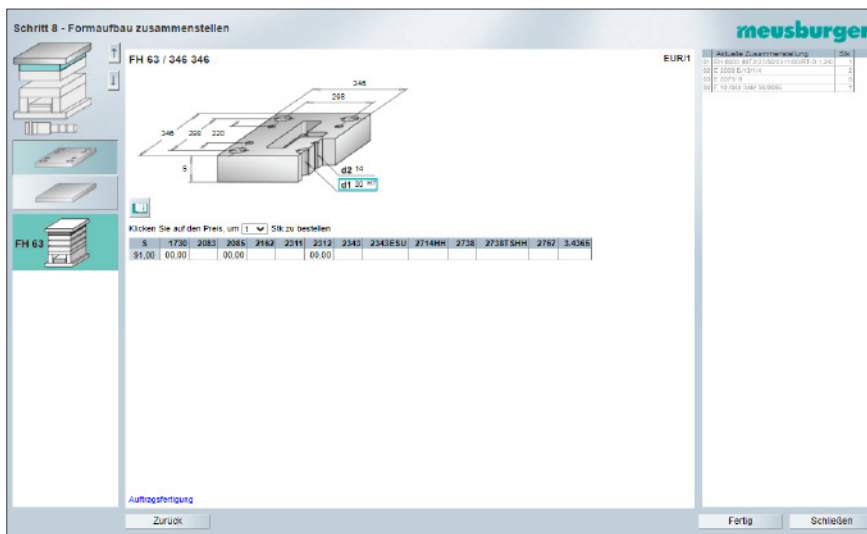


In diesem Schritt kann eine Temperierung konfiguriert werden.

Ausgewählt werden können nun Temperieranschlüsse, Verschlussstopfen und mögliche Senkungen für die Kennzeichnungsplättchen E 2030.

ACHTUNG:

Eine automatisch generierte Standard-Temperierung ist nur möglich, wenn der bei Schritt 3 eingegebene Winkel (W) einen Wert von 0°, 90°, 180° oder 270° aufweist.



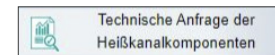
Abschließend kommt man zum gewohnten Formaufbauten-Assistenten und kann das Material der Verteilerplatte sowie die weiteren Platten und Einbauteile für den kompletten Formaufbau auswählen.



The screenshot shows the Meusburger online ordering interface. At the top, there's a navigation bar with various icons and the Meusburger logo. Below that, a sidebar on the left contains menu items like 'Bestellung', 'Anfrage', 'Stückliste', and 'Abmelden'. The main area displays a detailed order list with columns for 'Pos.', 'Beschreibung', 'Menge', 'EUR', and 'Wert in EUR'. The list includes various components like 'Heißkanalzyklen', 'Anschlussspindel', 'Kupferverschusstopfen', and 'Aufspannplatte'. On the right side, there's a small image of a worker in a factory setting and a 'CAD - Übergabe' section with buttons for 'Export', 'Drucken', and 'Bestellung versenden'.


Optional kann die Konfiguration von unseren Experten geprüft werden.

Klicken Sie dazu im Warenkorb auf „Anfrage“. Über den unten dargestellten Button öffnet sich das Formular mit bereits ausgefüllten Daten. Weitere notwendige Felder müssen noch vervollständigt werden und im Anschluss kann über die Schaltfläche „Absenden“ die Anfrage versendet werden.



The screenshot shows the 'CAD Vorschau / Ausgabe' interface. On the left, there's a 3D model of a blue rectangular component with a central hole and a smaller hole. Below the model is a coordinate system (X, Y, Z) and the text 'powered by CADClick'. On the right, there are two tabs: '3D' (selected) and '2D'. Below the tabs, there's a 'Herunterladen' section with a 'Format' dropdown and a download icon. Further down, there's a 'Direkt einfügen (Click2CAD Toolbox erforderlich)' section with a 'CAD System' dropdown and an insert icon.

Die Übergabe der CAD-Daten erfolgt über CADClick. Es können 3D-Daten für alle gängigen CAD-Systeme generiert werden.

 **Für Sonderlösungen nutzen Sie unser Anfrageformular auf der Homepage:**
www.meusburger.com/technische-anfrage

Alles aus einer Hand



Führungselemente

Die Führungselemente werden automatisch in den passenden Durchmessern und Längen ausgewählt und im 3D-Modell an der richtigen Position angezeigt.



Elektrokomponenten

Passendes Zubehör an Elektrokomponenten kann direkt über den Shop bestellt werden. Auch hier sind 3D-Daten verfügbar. Dadurch kann der Konstrukteur alle Bauteile in der Konstruktion einbauen und hat die Abmessungen im Blick.



Heißkanalregler profiTEMP+

Der Heißkanalregler profiTEMP+ besteht nicht nur durch innovative Technik, sondern auch durch platzsparendes Design. Neben neuen intelligenten Funktionen wie Smart Power Limitation (SPL) und MoldCheck wurden auch bewährte Features im Heißkanalregler weiter entwickelt. Dank dem übersichtlich gestalteten 7"-Multitouchscreen ist eine einfache und intuitive Bedienung gewährleistet.



Weitere Infos in unserem Film:

www.meusburger.com/profitemppplus



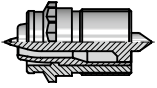
Lieferung

Das Heißkanalsystem ist komplett montiert und geprüft. Der Formaufbau für die Heißkanalform wird wie im Standard nicht vormontiert. Das hat den Vorteil, dass wertvolle Zeit für eine aufwändige Demontage gespart werden kann. Somit sind diese Bauteile wesentlich schneller für die anschließende Bearbeitung verfügbar.

4 verschiedene Anschnittbaugruppen

EH 4200 / RT

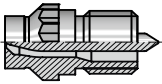
Anschnittbaugruppe, smartFILL Ringanschnitt



- › Gute thermische Trennung zum Werkzeug durch Kunststoffisolation
- › Zur Direktanbindung oder Anbindung über Kaltkanal
- › Geeignet für alle Thermoplaste mit mittlerem bis engem Verarbeitungsfenster, einschließlich Füll- und Verstärkungsstoffen
- › Düsen Spitze und Zentrierkopf sind hochverschleißfest und austauschbar

EH 4240 / RT-D

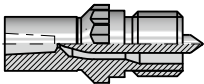
Anschnittbaugruppe, smartFILL Ringanschnitt, durchtauchend



- › Zur Direktanbindung oder Anbindung über Kaltkanal
- › Geeignet für alle Thermoplaste mit mittlerem bis engem Verarbeitungsfenster, einschließlich Füll- und Verstärkungsstoffen
- › Düsen Spitze und Zentrierkopf sind hochverschleißfest und austauschbar

EH 4245 / RT-DL

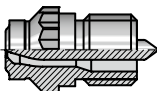
Anschnittbaugruppe, smartFILL Ringanschnitt, durchtauchend mit Verlängerung



- › Mit Verlängerung am Zentrierkopf
- › Zur Anbindung auf Freiformflächen
- › Anpassung an die Artikelgeometrie
- › Angussrest mit Restkegel
- › Geeignet für alle Thermoplaste mit mittlerem bis engem Verarbeitungsfenster, einschließlich Füll- und Verstärkungsstoffen
- › Düsen Spitze und Zentrierkopf sind hochverschleißfest und austauschbar

EH 4250 / RT-DC



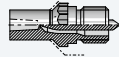

Anschnittbaugruppe, smartFILL Ringanschnitt, durchtauchend mit Kalotte



- › Angussrest bleibt in der Kalotte 1 mm versenkt
- › Zur Direktanbindung oder Anbindung über Kaltkanal
- › Geeignet für alle Thermoplaste mit mittlerem bis engem Verarbeitungsfenster, einschließlich Füll- und Verstärkungsstoffen
- › Düsen Spitze und Zentrierkopf sind hochverschleißfest und austauschbar

Alle nachfolgenden Angaben sind allgemeine Empfehlungen, basierend auf unseren Berechnungen und langjähriger Erfahrung. Für diese Angaben übernehmen wir keine Garantie, da unsere Produkte nur Teil eines Produktionsprozesses sind. Bei Grenzfällen bitten wir um Rücksprache.

Auswahl der richtigen Anschnittvariante

Anschnittvarianten		EH 4200 / RT			EH 4240 / RT-D			EH 4245 / RT-DL			EH 4250 / RT-DC		
													
		A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)
Teilkristallin	PE	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PP	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PPS	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PET (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PBT (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PPO (4)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PA6	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PA6.6 (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	POM-Co	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	POM-H (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
Amorph	PMMA (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	ABS	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	ASA	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	SAN	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PS (SB)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PES	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PSU	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PEI	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PVC soft (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
Blend	PC/ABS	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC/PBT	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
Elastomere	PP-EPDM	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	TPE-A (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-C (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-U (5)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	TPE-O (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-S (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+

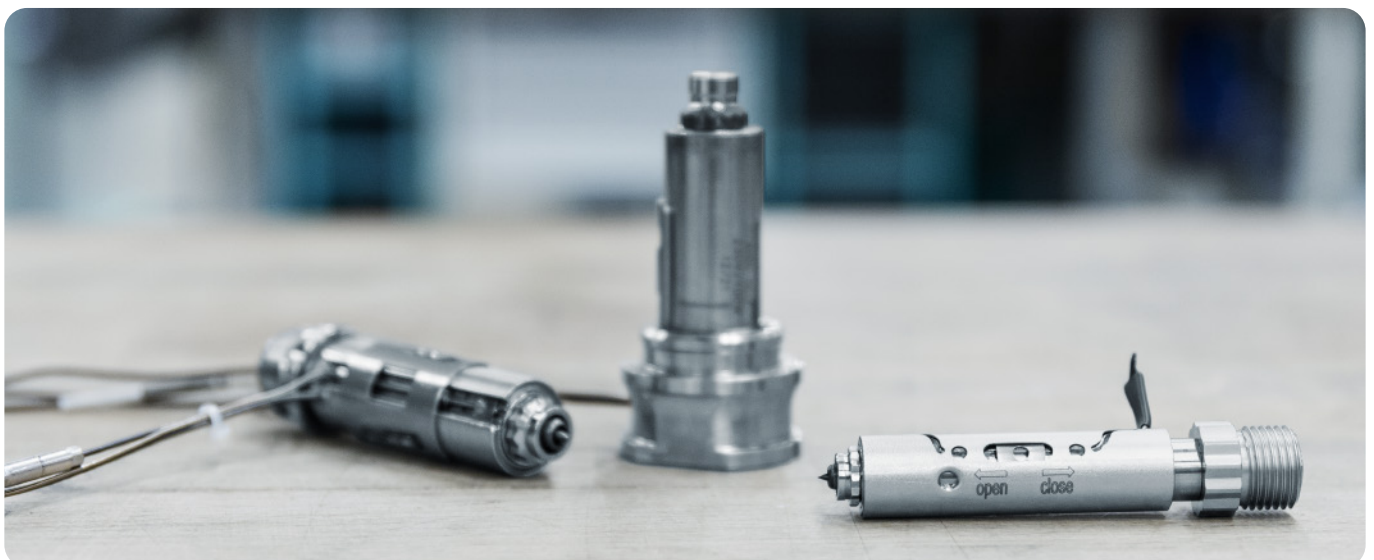
Materialleistung:

++	gut geeignet
+	geeignet
-	nicht geeignet

Materialzusätze:

A	ohne Zusätze	(1)
B	Glasfaser	(4)
C	Flammschutz	(5)

empfohlener Mindestanschnittdurchmesser = 1,2 mm
kein Noryl GTX
Isolierkappe empfohlen

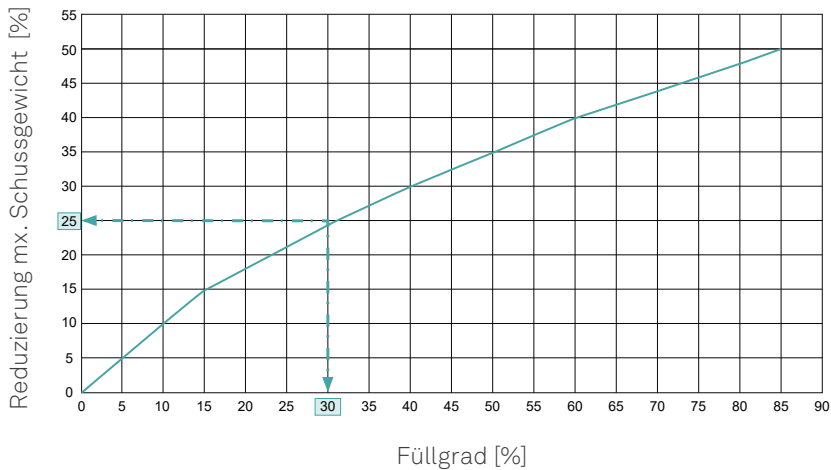


Schussgewicht pro Düse

Anschnittvarianten		niedrigviskos		mittelviskos		hochviskos	
		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) < 60 \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) = (60-150) \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) > 150 \text{ Pa}\cdot\text{s}$	
		PE-HD, PE-LD, PP, PS, SB, TPE-O, TPE-S		ABS, ABS/ASA, ABS/PA, ASA, PA11, PA12, PA4.6, PA6, PA6.10, PA6.12, PA6.6, PBT, PET, PES, POM-C, PPE(PPO), PP/EPDM, PPS, PSU, SAN, TPE-A, TPE-C, TPE-V		PC, PC/ABS, PC/PBT, PEI, PMMA, POM-Homo, PSU, PVC-soft, TPE-U	
		min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]
ø 19	EH 4200 / RT	0,5	30	0,5	15	0,5	8
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4250 / RT-DC						
ø 27	EH 4200 / RT	3	70	3	35	3	20
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4245 / RT-DL						
	EH 4250 / RT-DC						
ø 37	EH 4200 / RT	15	500	15	300	15	150
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4245 / RT-DL						
	EH 4250 / RT-DC						

Reduzierung Schussgewicht pro Düse in Abhängigkeit vom Füllgrad

Bei verstärkten und gefüllten Kunststoffen reduziert sich das maximal zulässige Schussgewicht gemäß folgendem Diagramm:



Beispiel: 30 % Füllstoffanteil, 25 % geringeres Schussgewicht

Auslegung des Anschnittdurchmessers

Bestimmung des Anschnittdurchmessers:

Die Qualität des Anschnittrestes wird von vielen Faktoren bestimmt:
Anschnittdurchmesser, Wandstärke, Kunststofftyp, Volumenstrom, Formteilgewicht,
Temperierung/Kühlung im Anschnittbereich. Zu klein gewählte Anschnittdurchmesser
verursachen unzulässig hohe Scherung, hohen Druckverlust und zu große Friktionserwärmung.
Zu groß gewählte Anschnittdurchmesser ergeben unzulässig hohe, unsaubere Abrisspunkte.

Regel:

Direktanbindung:

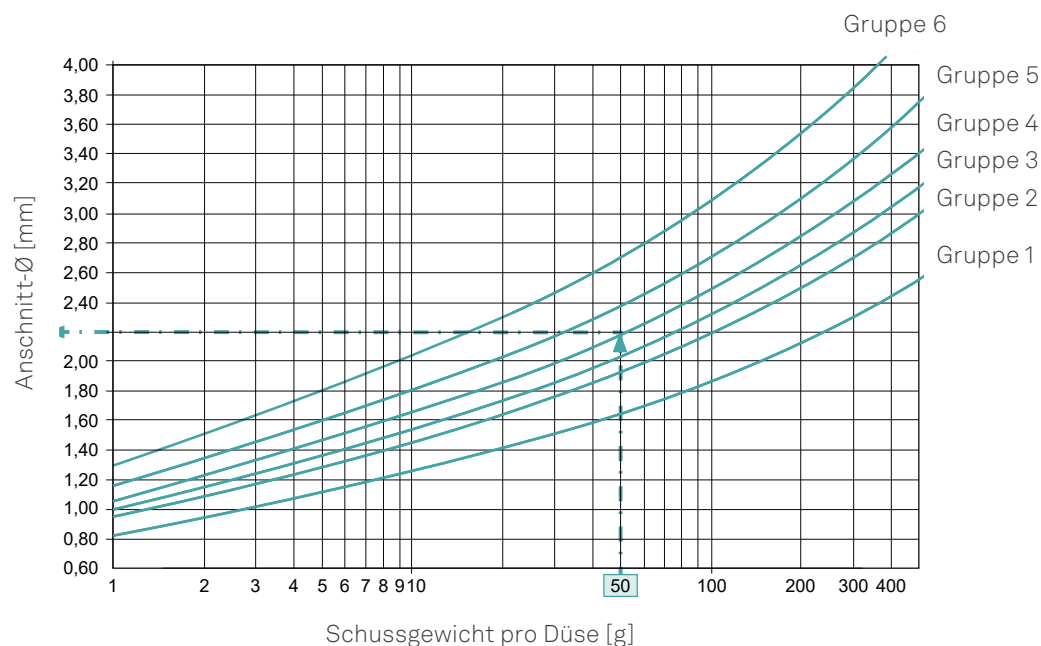
- › Auswahl nach Grafik unter Berücksichtigung des Kunststofftyps

Anbindung über Kaltkanal mittels Unterverteiler:

- › Anschnittdurchmesser so groß wie möglich
(ca. 0,5 mm bis 1 mm größer; Fadenziehen und Nachlaufen beachten)

Die Anschnittdurchmesserdimensionierung enthält nur allgemeine Empfehlungen, basierend auf unseren Berechnungen und Erfahrungen. Für die Angaben übernehmen wir keine Garantie, da unsere Produkte nur Teil eines komplexen Produktionsprozesses sind. In Grenzfällen bitten wir um Rücksprache.

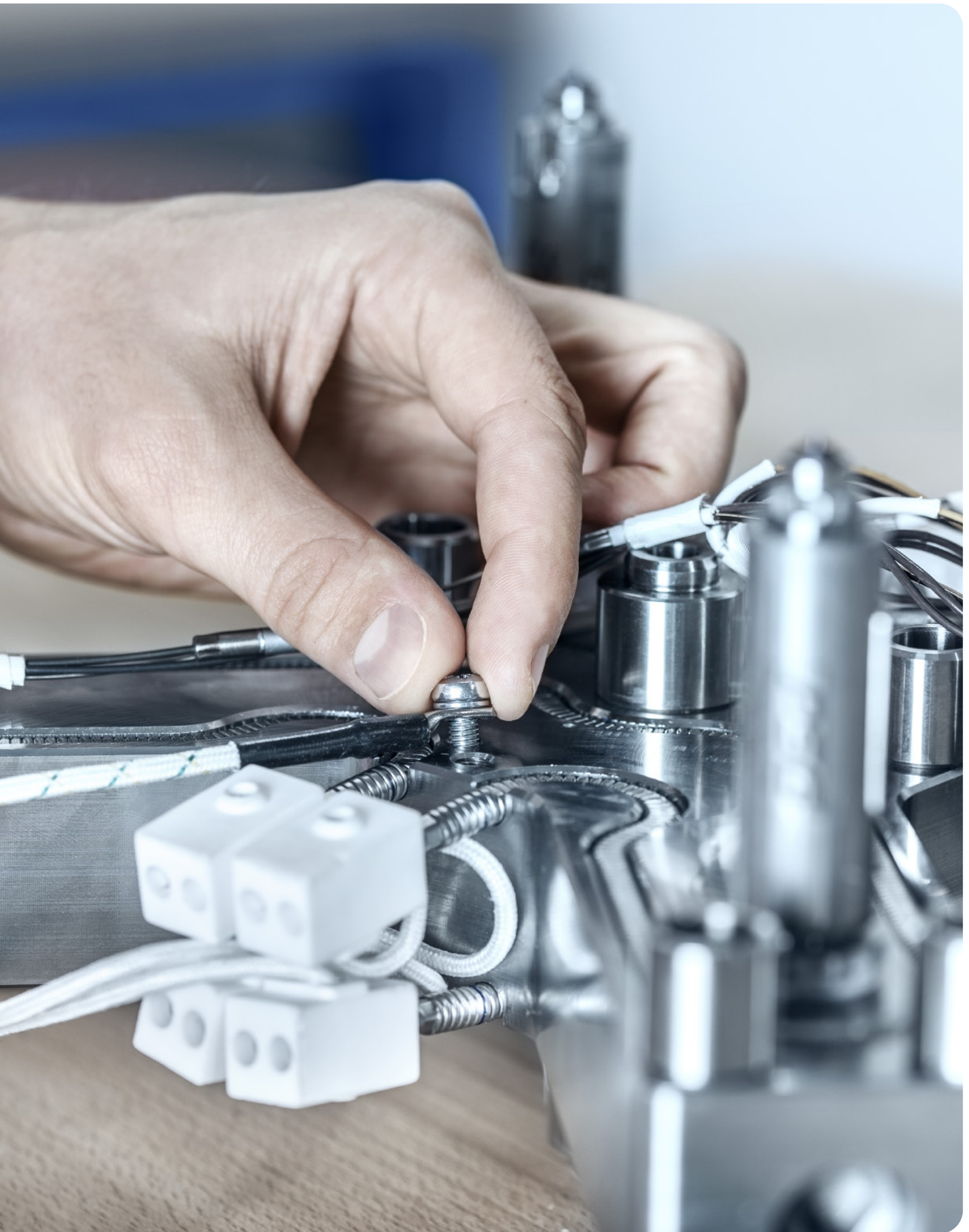
Anschnittdurchmesser: EH 4100/19... EH 4100/27... EH 4100/37...

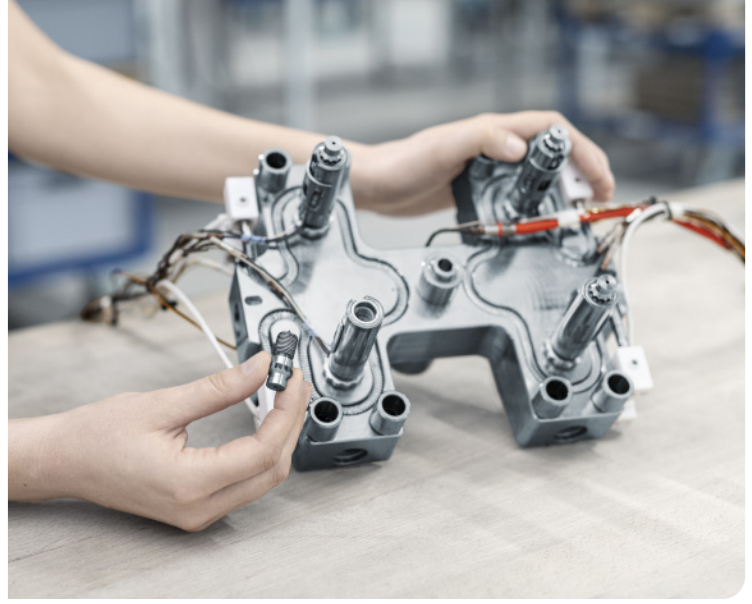


- ☐ - Beispiel für 50 g PC,
Anschnittbaugruppe EH 4240 / RT-D
Ergebnis: Ø 2,20 mm
Gewählt für Direktanbindung 2,0 mm (Standard)
Gewählt für Anbindung über Kaltkanal 3,0 mm (Standard)

Thermoplastgruppen

Gruppe 1	PP	Polypropylen
Gruppe 2	PA4.6	Polyamid 4.6
	PA6	Polyamid 6
	PA6.6	Polyamid 6.6
	PA6.10	Polyamid 6.10
	PA6.12	Polyamid 6.12
	PA11	Polyamid 11
	PA12	Polyamid 12
	TPE-O (TPO)	Thermoplastische Elastomere auf Olefinbasis
	TPE-S	Thermoplastische Elastomere auf Styrolbasis
	TPE-V	Thermoplastische Vulkanisate/vernetzte thermoplastische Elastomere auf Olefinbasis
Gruppe 3	PBT	Polybutylenterephthalat
	PET	Polyethylenerephthalat
	PES	Polyethersulfon
	PSU	Polysulfon
	ABS	Acrylnitril-Butadien-Styrol CoPo
	ABS+PA	Acrylnitril-Butadien-Styrol + Polyamid (Blend)
	PS	Polystyrol
	PE-HD	Polyethylen, hohe Dichte
	PE-LD	Polyethylen, niedrige Dichte
	PP+EPDM	Polypropylen + Ethylen-Propylen-Dien (Blend)
Gruppe 4	PC	Polycarbonat
	PC+PBT	Polycarbonat + Polybutylenterephthalat (Blend)
	PC+ABS	Polycarbonat + Acrylnitril-Butadien-Styrol (Blend)
	ABS+ASA	Acrylnitril-Butadien-Styrol + Acrylnitril-Styrol-Acrylester (Blend)
	SMA	Styrol-Maleinsäureanhydrid
	TPE-A	Thermoplastische Polyamidelastomere
	TPE-C	Thermoplastische Copolyesterelastomere
	PMMA	Polymethylmethacrylat
	PEI	Polyetherymid
	SAN	Styrol-Acrylnitril
	ASA	Acrylnitril-Styrol-Acrylester
	PPS	Polyphenylensulfid
	PPE (PPO)	Polyphenylenether
	PPA	Polyphthalamide
	Gruppe 5	POM-C
	POM-H	Polyoxymethylen (Homopolymer)
Gruppe 6	TPE-U (TPU)	Thermoplastische Elastomere auf Urethanbasis
	PVC-soft	Polyvinylchlorid weich





Komplett-
anbieter



Ständige
Verfügbarkeit



Höchste
Qualität



Online-
Service



Persönliche
Betreuung

Heute bestellt – sofort ausgeliefert



Portal

www.meusburger.com



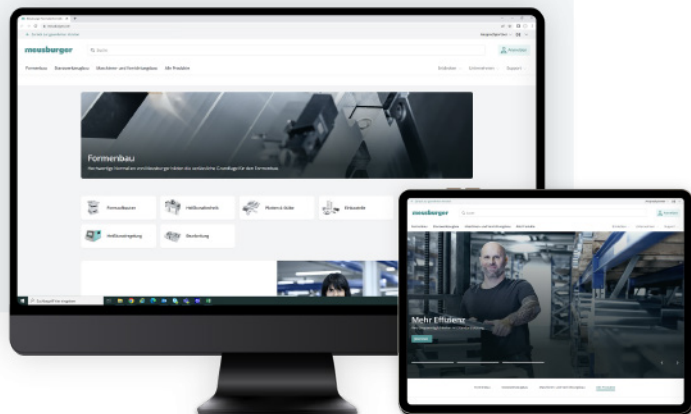
Telefon

+43 5574 6706-0



E-Mail

verkauf@meusburger.com



©2024 Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Alle Rechte vorbehalten. Jegliche, auch nur teilweise Verwendung, insbesondere Veröffentlichung, Vervielfältigung, Verbreitung, Wiedergabe, Bearbeitung und/oder Änderung, bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung der Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Druckfehler und Irrtümer sowie technische Änderungen vorbehalten.

Meusburger Georg GmbH & Co. KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | verkauf@meusburger.com | www.meusburger.com

107989289-V1-03/24-DE

meusburger

Standards für Ihren Erfolg.