



## KUNSTSTOFF & KAUTSCHUK

12. Dezember 2011 | [SPRITZGIEßEN, MEDIZINTECHNIK](#)

### Effiziente Reinraumproduktion für Laborprodukte

**Eine effiziente Spritzgießlösung, die hohe Reinraumanforderungen erfüllt, stellt Arburg auf der Medtec Europe im März vor. Die kurze Zykluszeit und auch die Energieeffizienz dieser Anwendung resultieren zum einen aus der elektrischen Maschinenteknik und zum anderen aus der optimierten Auslegung von Maschine, Werkzeug und Temperierung.**

Loßburg (G) - Bei einer Reinraum-gerechten Spritzgießlösung am Arburg-Stand auf der Medtec Europe im März ist der Reinraum der Alpha Ionstatex GmbH, Offenbach/Queich, nur angedeutet, damit das Exponat und die Anwendung genau betrachtet werden können. Der elektrische Allrounder 520 A verfügt über eine Schließkraft von 1.500 kN und arbeitet mit einer Spritzeinheit der Größe 400. Das Werkzeug stellt die Ernst Rittinghaus GmbH, Halver, zur Verfügung, die für die Produktion ihrer Reinraumprodukte ausschließlich elektrische Allrounder der Baureihe Alldrive einsetzt. Es handelt sich um ein 16-fach-Werkzeug zur Herstellung von Dosierkammern für die Laboranalytik. Die sogenannten Collectingtubes aus einem medizinischen Polypropylen haben ein Spritzteilgewicht von 1,06 g und werden in nur 5,8 s gefertigt.



Sauberes Arbeiten garantiert: Der elektrische Allrounder 520 A verfügt u.a. über eine gekapselte Schließeinheit in Edelstahlausführung, vernickelte Aufspannplatten mit abgedeckten Bohrungen und ein Reinraummodul  
Foto: Arburg

Der Heißkanal von der Günther Heißkanaltechnik GmbH, Frankenberg, verfügt über Nadelverschlussdüsen, die über einen Servo-Linearmotor elektrisch angetrieben werden. Vorteile gegenüber pneumatischen Systemen ergeben sich in Bezug auf Präzision, Energiebedarf und Sauberkeit, dem entscheidenden Kriterium für die Fertigung im Reinraum.

Hohe Hygieneanforderungen entsprechend der ISO 13485, den Vorgaben der FDA sowie den GMP-Richtlinien erfüllt der elektrische Allrounder 520 A dank der gekapselten Schließeinheit in Edelstahlausführung, die Arburg als einziger Spritzgießmaschinenhersteller anbietet. Die Edelstahlflächen lassen sich um ein vielfaches schneller reinigen und sind unempfindlich selbst gegen aggressive Wirkstoffe, wie sie für die Sterilisation üblich sind. Zusätzlich bieten der spritzseitig abgedeckte und erhöht aufgestellte Maschinenständer sowie die vernickelten Aufspannplatten mit abgedeckten Bohrungen Vorteile hinsichtlich der Reinigung. Aus den damit verbundenen deutlich kürzeren Stillstandszeiten resultiert auch eine höhere Produktionseffizienz.

Für eine partikelarme Luft im Arbeitsbereich sorgt ein Reinraummodul mit Luftionisierung über der Schließeinheit der Maschine. Es erzeugt mittels Vor- und HEPA-Filter (High Efficiency Particulate Airfilter) einen hohen Luftaustausch und neutralisiert elektrisch geladene Spritzteile. Flüssigkeitsgekühlte Antriebe und Schaltschränke, die bei Arburg Standard sind, tragen ebenfalls zu emissionsarmer Produktion bei.

Darüber hinaus kommen ausschließlich FDA/NSF H1-konforme Schmierstoffe zum Einsatz. Damit kann der auf der Medtec Europe präsentierte Allrounder Reinraumanforderungen der Klassen ISO 5 bis 7 erfüllen.

**Links:**

[www.arburg.com](http://www.arburg.com)



© www.k-zeitung.de

Abo-Service: [www.k-zeitung.de/abo](http://www.k-zeitung.de/abo)

Alle Rechte vorbehalten.

Vervielfältigung nur mit der Genehmigung der Giesel Verlag GmbH.