



Measurements Group Meßtechnik GmbH

Lochhamer Schlag 6 • 82166 Lochham • Telefon: 089 8589 610 • Fax: 089 8589 6129

E-Mail: mggermany@compuserve.com

Technisches Büro Süd-West ■ Dipl.-Ing. Dieter Schröder

Brühlstr. 29 • 73563 Mögglingen

Telefon: 07174 374 • Fax: 07174 6747 • E-Mail: mmm@dieterschroeder.de

Technische Information

Gießrahmen zum Gießen spannungsoptischer Schichten

Hier und da gibt es Beschwerden darüber, daß die Gießrahmen nach kurzer Zeit, nach wenigen Platten, braun und spröde werden und sich in unerwünschter Weise verformt haben. Besonders häufig ist das zu beobachten, wenn häufig mit PL-8 gearbeitet wird. Hier einige Hinweise, wie dieses zu verhindern ist:

1. Beim Plattengießen:

- a) Jeden Rahmenteil sorgfältig mit einer dünnen Schicht Releasing Agent versehen und zwar vor dem Zusammensetzen des Rahmens.
- b) Die Zeit, in der der Rahmen Temperatur ausgesetzt ist, auf das absolut notwendige Minimum verkürzen. Hitze wirkt zerstörerisch. Ist der Rahmen erwärmt, befindet sich der Silikongummi im größtmöglichen Ausdehnungszustand und nimmt sehr leicht Amine aus dem gegossenen Plattenmaterial auf. Diese Amine penetrieren in den Gummi, was den Anfang von Verformung, Verfärbung und Versprödung des Rahmens bedeutet.
- c) Der Rahmen soll niemals länger als nötig mit der Gießmasse in Kontakt sein.
- d) Die Rahmen möglichst bald nach dem Entfernen von der gegossenen Schicht reinigen und gerade ausgerichtet ablegen. Die Rahmen werden oft, nach Abheben der gegossenen Platte, weil alles schnell gehen muß, sorglos beiseite geworfen und liegen verrenkt in der Gegend herum. Frische, unpolymerisierte Chemikalien auf der Rahmenoberfläche werden mit Sicherheit zu Verformung und permanentem Schaden führen.

2. Lagerung:

- a) Rahmenteile niemals gestapelt übereinander aufbewahren.
- b) Alle Rahmenteile immer gerade ausgerichtet auf einer glatten, ebenen Oberfläche (z.B. Gießplatte) liegend aufbewahren. Werde mehrere Rahmen gemeinsam gelagert, zwischen jede Rahmenschicht eine ebene, glatte Kunststoffplatte legen.
- c) Rahmen niemals lagern wenn noch Reste von gegossenen Schichten irgendwo anhaftend sind.
- d) Vor dem Lager alle Rahmenteile mit einer dünnen Schicht Releasing Agent versehen.
- e) Lagerung bei Raumtemperatur. Wärmer ist schlechter als zu kalt.

Information von:

Günter Haberzettl Measurements Group Meßtechnik GmbH
vom 2.4.1997