

# Fehlermöglichkeiten und Gegenmaßnahmen

Fehler	Ursache	Korrektur
<b>Formteil unvollständig gefüllt bzw. ungleichförmig</b>	Dosierung zu niedrig Einspritzgeschwindigkeit zu gering Gasentwicklung zu gering Massetemperatur zu niedrig Gasverlust in der Maschine  unzureichende Werkzeugentlüftung Angussystem unterdimensioniert	Schussgewicht erhöhen Einspritzgeschwindigkeit erhöhen Treibmitteldosierung erhöhen Verarbeitungstemperatur erhöhen Verschlussdüse überprüfen Rückstaudruck erhöhen Einzugstemperatur senken Entlüftungen erhöhen Angussquerschnitt vergrößern
<b>Einfallstellen</b>	Dosierung zu niedrig  Nachdruck zu gering Einspritzgeschwindigkeit zu niedrig Werkzeugentlüftung zu schnell Schließdruck zu niedrig	Schussgewicht erhöhen Treibmittelkonzentration erhöhen Nachdruckpolster erhöhen Einspritzgeschwindigkeit erhöhen Werkzeugentlüftung drosseln Schließdruck erhöhen
<b>Formteil bläht nach</b>	Kühlzeit zu kurz  Werkzeugtemperatur zu hoch Massetemperatur zu hoch Dosierung zu hoch	Kühlzeit verlängern Fertigteil im Wasserbad kühlen Werkzeugtemperatur verringern Massetemperatur absenken Schussgewicht reduzieren Treibmittelkonzentration verringern
<b>Zellstrukturmängel</b>	Aufschäumen vor Einspritzen  Gasverlust beim Einspritzen Überschäumen  Öffnen des Werkzeuges während des Einspritzens Belüftung ungenügend	Verschlussdüse prüfen Staudruck erhöhen Druckverlust im Übertragungsblock Druckverlust im Schmelzespeicher Einspritzgeschwindigkeit erhöhen Angussquerschnitt vergrößern Treibmittelkonzentration verringern Massetemperatur reduzieren Schließkraft erhöhen  Belüftungsfläche vergrößern
<b>Oberflächenmängel</b>	raue Oberfläche  Löcher in der Oberfläche  gelbe Schlieren durch unzersetztes Treibmittel  dunkle Streifen	Schussgewicht erhöhen Werkzeugtemperatur erhöhen Schmelzindex erhöhen Einspritzgeschwindigkeit erhöhen Werkzeugentlüftung verbessern Massetemperatur reduzieren Polymer mit höherem Schmelzindex auswählen Fließhilfe verwenden Massetemperatur erhöhen Verweilzeit der Schmelze verlängern Zersetzungstemperatur vom Treibmittel zu hoch Einspritzgeschwindigkeit verringern schadhafte Maschinendüse
<b>Hautbildung ungenügend</b>	Schmelzdruckverlust Gas entweicht im Düsenkanal  langsame lineare Hautbildung Treibmitteldosierung zu niedrig Werkzeugtemperatur zu niedrig	Schneckendrehzahl erhöhen Länge des Führungskanals verkürzen L/D-Verhältnis erhöhen konischen Führungskanal verwenden Schneckendrehzahl erhöhen Treibmittelkonzentration verringern Treibmitteldosierung erhöhen Werkzeugtemperatur erhöhen
<b>Zellstruktur ungenügend</b>	Schmelzdruckverlust  Schmelze haftet in der Form	Schneckendrehzahl erhöhen Siebpackungen verringern Düsentemperatur verringern Schmelzindex verringern; ggf. Fließhilfe Düseneinstellung verändern
<b>Zelleneinfall</b>	Kühlung zu stark Polymereigenschaften	Kühlungstemperatur erhöhen Schmelzindex verringern; ggf. Fließhilfe Massetemperatur absenken
<b>offenporige Zellen</b>	Polymereigenschaften	Schmelzindex verringern Massetemperatur absenken