



TPE – Verarbeitung mit Heißkanal

Donnerstag, 21.06.2012	PROGRAMM	FORUM, Rothenburg o. d. T.
<i>Ab 08.00</i>	<i>Empfang</i>	
08:45 – 09.00	K. Gebert ALLOD Werkstoff GmbH & Co. KG, Burgbernheim	Begrüßung
09.00 – 09.45	S. Paesano EWIKON Heißkanalsysteme GmbH, Frankenberg	Anspritzung von TPE – Möglichkeiten beim Heißkanaleinsatz
09.45 – 10.30	H.-W. Bremmer Günther Heißkanaltechnik GmbH, Frankenberg	Heißkanalsysteme für Mehrkomponenten- spritzguss – Aufbau und Anwendungs- beispiele
<i>10.30 – 11.00</i>	<i>Kaffeepause</i>	
11.00 – 11.45	S. Müller HUSKY Spritzgieß-Systeme GmbH, Bad Salzuflen	Altanium – Vom Heißkanal-Temperatur- Regelgerät zum „Mold Controller“
11.45 – 12.30	R. Baumhöfer Mold-Masters Europa GmbH, Baden-Baden	Der Heißkanal als leistungsstarke Lösung im Mehrkomponenten-Spritzgießprozess
<i>12.30 – 13.30</i>	<i>Gemeinsames Mittagessen</i>	
13.30 – 14.15	U. Stieler Stieler Kunststoff Service GmbH, Goslar	Fluidinjektion im Heißkanal, SmartFoam® und GaNaSys®
14.15 – 15.00	A. Kißler PSG Plastic Service GmbH, Mannheim	Vario Fill – Das volumengesteuerte Kaskaden-Heißkanalsystem
<i>15.00 – 15.30</i>	<i>Kaffeepause</i>	
15.30 – 16.15	D. Rösch Mold Hotrunner Solutions, Georgetown Ontario	Energieeinsparung und Produktivität mittels neuer Heißkanaltechnologie
<i>16.15 – 16.30</i>	<i>Abschlussdiskussion</i>	