

Witterungsbeständigkeit

Chemische-  
und UV-Stabilität

Sauerstoffdurchlässigkeit

Biokompatibilität

Temperaturbeständigkeit

Elastizität

Ausgezeichneter  
Druckverformungsrest

# Mehr Einsatz.

Durch unsere Prototypen aus Flüssigsilikon.



Mit unserem protosys® Rapid Tooling Verfahren ermöglichen wir Ihnen maximale Effizienz in Ihrer Produktentwicklung. Flexibel, schnell und kostengünstig fertigen wir individuelle Formeinsätze für die Herstellung von seriennahen Prototypen – auch aus Liquid Silicon Rubber (LSR).

## Schnell, effizient und seriennah. Prototypen aus LSR

Mit unseren protosys®-Leistungen von Barlog Plastics können Sie jetzt bereits in der Entwicklungsphase mit voll funktionsfähigen Bauteilen aus LSR-Serienmaterial arbeiten. Dazu fertigen wir aus Ihrem virtuellen 3D-CAD-Bauteil über die Werkzeugkonstruktion, inkl. Rapid Tooling, einen LSR-Prototypen im Spritzgussverfahren. Sie profitieren direkt von seriennahen Erfahrungen und Ergebnissen – und das besonders schnell, kostengünstig und effizient.

### Der Werkstoff am realen Objekt unter die Lupe genommen:



## LSR – ein Werkstoff mit hohem Potenzial

- Ideal für kurze Time-to-Market-Prozesse
- Umfassende Einsatzmöglichkeiten von Consumer-Produkten über Automotive und Sanitär bis hin zur Medizintechnik
- Besondere elektrische Eigenschaften (isolierend/leitfähig)
- Gleichbleibende mechanische Eigenschaften über einen weiten Temperaturbereich
- Spaltproduktfreie Verarbeitung und Verstärkung der finalen Materialeigenschaften durch Tempern vor Ort möglich
- Vernetzen der flüssigen Komponenten im evakuierten Werkzeug bei 140–230 °C
- Bauteilgröße 0,25–100 cm<sup>2</sup> projizierte Fläche
- Schussgewicht 0,5–100 g
- Umsetzbare Shore-A-Härte je nach LSR-Typ

**BARLOG**  
**Plastics**

Mehr aus Polymer.



## LSR-Verarbeitung: Das BARLOG-Know-how erschließt viele Möglichkeiten.

Die LSR-Verarbeitung setzt eine anspruchsvolle Verfahrenstechnik voraus, die BARLOG Plastics für den LSR-Prototypenbereich optimiert hat. Durch die geringe Viskosität des LSR können wir die Komponenten durch eine Misch- und Dosieranlage direkt im Spritzgussverfahren verarbeiten. Für dieses sogenannte Liquid Injection Moulding kommen spezielle Aggregate an der Spritzgussmaschine zum Einsatz.

Bei einer Temperatur von 140 bis 230 °C erfolgt das Vulkanisieren der flüssigen Komponenten im evakuierten Werkzeug zum eigentlichen Bauteil. Um die Eigenschaften weiter zu verbessern, kann das Produkt anschließend vor Ort zusätzlich getempert werden.

### LSR – die wichtigsten Eigenschaften auf einen Blick:

- Elastizität
- Temperaturbeständigkeit
- Witterungsbeständigkeit
- Sauerstoffdurchlässigkeit
- Ausgezeichneter Druckverformungsrest
- Chemische und UV-Stabilität
- Biokompatibilität
- Einfach einfärbbar



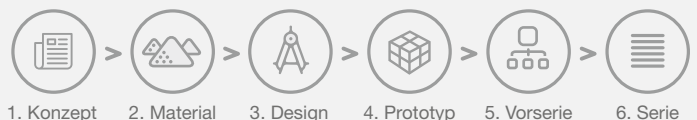
**Musterkarte**  
für Farben, Shore-Härten und Oberflächenbeschaffenheit



**LSR-Ring**  
in Kleinserienfertigung hergestellt

### Das Rundum-sorglos-Paket von BARLOG Plastics.

Wir begleiten Sie durch den kompletten Entwicklungsprozess oder beraten Sie bei spezifischen Fragen oder Problemen. Mit Technikbegeisterung und Experten-Know-how finden wir für jede kunststofftechnische Aufgabenstellung die optimale Lösung.



### Sprechen Sie uns an.

Frank Barlog

Geschäftsführer

☎ +49 2206 90851-100

@ frank.barlog@barlog.de

🌐 [www.barlog.de/leistungen/spritzguss-prototypen](http://www.barlog.de/leistungen/spritzguss-prototypen)

**BARLOG**  
**Plastics**

Mehr aus Polymer.