

Plast Teknologi

Udvalgt side

Overfladeruhed på formen

De bedste formningsresultater opnås med sand-/glasblæste forme. For glatte overflader forhindrer luftafgangen mellem emne og form. Det fører til luftindeslutninger, der viser sig som runde eller bølgede mærker på emnet (ses bedst på formsiden).

Friktionen mellem form og emne på flader, hvor der er kontakt under strækningen af pladen og formningen, har indflydelse på godsfordelingen.

Kanter, som materialet skal glide over, kan rives op i glideretningen med smergellærred, og hjørner på høje positivforme kan poleres.

Ved fremstilling af glasklare emner, hvor man for at bevare pladeoverfladen så glat som muligt ikke ønsker formkontakt, formes pladen bedst over en skeletform, hvor formkontakt er umulig i de områder, hvor emnet ønskes klart. Man kan også forsøge at lave luftindeslutninger ved at lave dårligt sug på de steder, hvor emnet skal være klart. Hvis det ikke er muligt, må man i stedet polere formen i områderne. Træforme må ikke lakeres, tykke laklag revner og rives af. Glatte lak-lag fører til luftindeslutninger, og man får dårlige friktions- og glideforhold for pladen. Træformen kan i stedet pensles med slipmidler, der trænger ind i træet. Det gør træet hårdt og giver gode friktionsforhold.