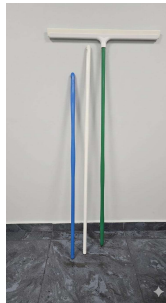


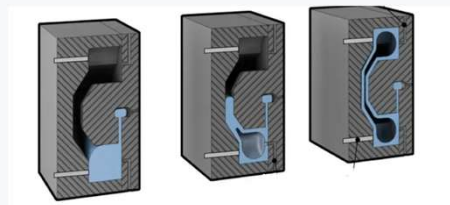
Moulage par injection assistée par gaz

Injection Gaz

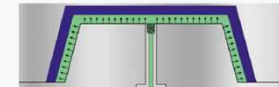
C'est un procédé qui combine le moulage par injection traditionnel avec l'introduction de gaz sous pression (généralement Azote). Cette technique permet la production de pièces de grandes dimensions, creuses et de pièces en plastique complexes, avec une précision exceptionnelle.



Le moulage par injection assistée par gaz commence par l'injection de plastique fondu dans la cavité du moule, mais seulement environ 70 à 80% du volume est rempli. Ensuite, de l'azote gazeux sous pression est introduit, soit en interne, soit en externe, pour creuser des sections plus épaisses, réduire l'utilisation de matériaux et améliorer la qualité globale des pièces.

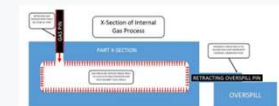


Moulage interne assisté par gaz



Procédé de moulage par injection assistée par gaz avec injection de gaz interne
 Dans cette méthode, le gaz est injecté directement dans le plastique fondu, formant un noyau creux en poussant le matériau vers les parois extérieures du moule. Cela réduit la quantité de plastique utilisée, diminue le poids des pièces et améliore la stabilité dimensionnelle.

Moulage externe assisté par gaz



injection de gaz externe dans le moulage par injection assistée par gaz

Ici, le gaz est injecté entre le plastique et le moule, pressant fermement la matière fondue contre les parois du moule.

Cette technique permet d'obtenir une finition de surface lisse et de haute qualité, idéale pour les pièces où l'apparence est essentielle.

Bénéfices produit

- Diminution du poids et stabilité dimensionnelle
- Résistance mécanique
- Design complexe
- Aspect de surface impeccable

Bénéfices process

- Bonne répartition des contraintes internes, moins de retassures et de déformation.
- Permet de réaliser des pièces avec des sections épaisses ou des formes creuses
- Temps de refroidissement réduit