

SALZKERNTECHNOLOGIE

Verlorene Kerne im Druckguss



EMIL MÜLLER GMBH

VORTEILE FÜR DEN GUSSPROZESS

- Rückstandsfreie Entformung der Salzkerne nach dem Gießen
- Verbesserte Oberflächenqualität der Gussteile ($R_z=5-25 \mu\text{m}$)
- Hohe mechanische Festigkeit der Salzkerne ($\sim 20 \text{ MPa}$)
- Bewährte und wirtschaftliche Fertigungstechnologien
- Gute Langzeitstabilität von gesinterten Salzkerne



VERLORENE KERNE IM DRUCKGUSS

- Erweiterte Designfreiheit
- Hinterschnitte und Innenkonturen darstellbar
- Entfall aufwendiger Schieberttechnologie
- Einsparung mechanischer Nachbearbeitung
- Endkonturnahe Fertigung

ROHSTOFF: SALZ (NATRIUMCHLORID)

- Unbegrenzte Verfügbarkeit
- Umweltfreundlich
- Kombination mit bewährten Fertigungsverfahren
- Gute Wasserlöslichkeit
- Keine Korrosion



EMIL MÜLLER GMBH – UNTERNEHMENSPROFIL

- Weltweiter Markt- und Technologieführer für Salzkerne
- > 40 Mio. Salzkerne pro Jahr
- 250 Mitarbeiter
- Hauptsitz in Wilhermsdorf, Deutschland
- Produktionsstandorte in Polen, Mexiko, Brasilien, Indien
- 100%-ige Tochtergesellschaft der CeramTec GmbH

DESIGN RICHTLINIEN

- Designkriterien analog zu technischen Keramikteilen
- Keine Hinterschnitte im Salzkern
- Entformungsschragen notwendig ($1,5^\circ - 3^\circ$)
- Salzkerngewicht: 1 g bis zu 3000 g, Maximale Dimensionen: 100 x 200 x 100 mm

Ein Unternehmen der **CeramTec** -Gruppe
THE CERAMIC EXPERTS