

## G-Coat

Innovative Beschichtungstechnologie für Kunststoffspritzgusswerkzeuge – Mehrwert für Kunststoffoberflächen

### Die Hard Facts:

- Gleichmäßige Strukturabbildung durch Verbesserung der Fließ- und Fülleigenschaften, dadurch Reduzierung von Ziehspuren, Tigerfelleffekt, Ghosting u.v.m.
- Anwendbar auf chemisch geätzten und/oder gelaserten Oberflächentexturen, auch für polierte Flächen geeignet
- Für Stahl- und Aluminiumwerkzeuge und die Verarbeitung von PP basierten Kunststoffen sowie ABS
- Schichtstärke kann nach Anwendung angepasst werden, z. B. für Glanzgrad-einstellungen oder Prozessoptimierung in Schichten von 8 µm bis 30 µm
- Glanzgrad ist variabel von matt bis glänzend einstellbar
- Gute Korrosionsschutzeigenschaften
- Beschichtung kann bis @ VDI3400 ST30 auch als Strukturersatz eingesetzt werden.
- Geeignet auch für den Einsatz mit Eschmann Textures Cera-Shibo u.a. zur Verbesserung der Beständigkeit gegen Lösemittel oder Abrasion u.v.m.
- Die Beschichtung kann jederzeit entfernt und z. B. für Reparaturzwecke neu aufgetragen werden

### TIME TO MARKET



### Optimierte Spritzgussfertigung – ein großes Plus für Anwender

Mit dem neuen Beschichtungsverfahren „G-Coat“ bietet Eschmann Textures International GmbH ein einzigartiges Verfahren an um verfahrensbezogene Probleme in der Kunststoffverarbeitung zu reduzieren.

Ein Plus für Anwender um wertigere Oberflächen zu produzieren und die Ausschussrate zu reduzieren. Einfach und kostengünstig von Anfang an

### Anwenderfeedback



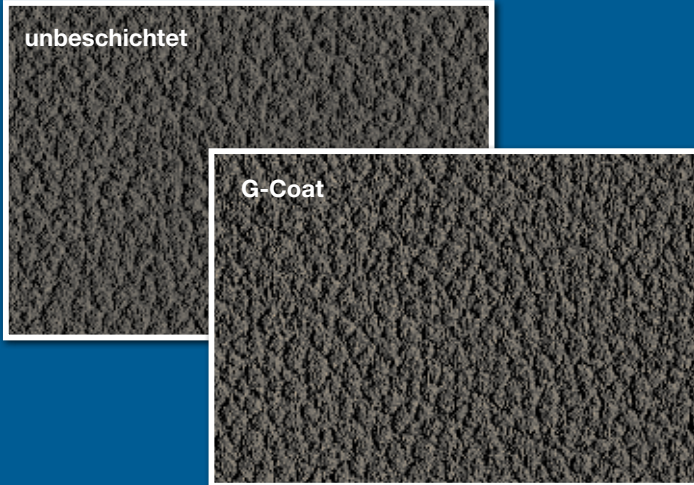
„Glanzgradvorgaben werden eingehalten“

„Keine Materialanhaftung“

„Homogenere Oberfläche“

„Reduzierung von Reinigungsaufwand“

„Größeres Prozessfenster“



Füllung optimiert – Textur verbessert



## Technische Hinweise:

- Beschichtete Oberflächen sind, wie auch (unbeschichtete) genarbte Konturen, vorsichtig zu handhaben!
- Im Falle von Beschädigungen muss die Schicht entfernt und neu aufgetragen werden.
- Es bestehen keine besondere Vorschriften für die Verwendung von Schmier- und/oder Reinigungsmitteln. Unsere allgemeinen Reinigungshinweise sind zu beachten.
- Beschichtete Oberflächen dürfen **grundsätzlich nicht** mechanisch gereinigt werden.
- Die beschichtete Oberfläche erscheint matt grauschwarz. Dies ist normal. **Bitte nicht reinigen** oder versuchen, die Schicht durch Strahlen, Bürsten, Reinigungspad etc. zu entfernen.
- Die Schicht ist nicht für PC-ABS, PC, POM oder glasfasergefüllte Materialien geeignet (zum Teil noch in Erprobung).
- Bei regelmäßiger Werkzeugwartung und Beachtung der Reinigungshinweise ist eine Ausbringung bis zu 500.000 Schuss für PP basierte Kunststoffe aus beschichteten Werkzeugen möglich.

## Hinweis zur Bearbeitung:

Generell können alle texturierten Oberflächen beschichtet werden. Beschränkungen bestehen nur für Werkzeuge bei denen aus geometrischen Gründen die beschichteten Bereiche nicht frei zugänglich sind.

G-Coat wird bei @ 150 °C Verarbeitungstemperatur unter kontrollierten Bedingungen beschichtet.

Werkzeuge müssen demontiert (d. h. Elektrik, Kühlschlüsse, Druckplatten o. Ä.) für die Beschichtung angeliefert werden.

G-Coat wird von

**ESCHMANN TEXTURES INTERNATIONAL GMBH**  
an allen europ. Standorten und in Indien angeboten:

1. Aufträge sollten möglichst mit zwei Wochen Vorlauf avisiert werden.
2. Musterteile letzter Stand vor Beschichtung sind kundenseitig beizustellen.

**ESCHMANN TEXTURES**

**ESCHMANN TEXTURES  
INTERNATIONAL GMBH**

Dieringhauser Straße 159  
51645 Gummersbach

Tel.: +49 (0) 22 61-98 99 0

Fax: +49 (0) 22 61-98 99 20

E-Mail: [info@eschmanntextures.de](mailto:info@eschmanntextures.de)

Alle Ansprechpartner an unseren Standorten finden Sie im Internet unter:

[www.eschmanntextures.de](http://www.eschmanntextures.de)

Oder scannen Sie diesen QR-Code mit Ihrem Smartphone

