

| | | |
|---|--|---------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/>  | Projekt: Extrusion von Biopolymeren Arbeitspunkt 3 Bestimmung der Oberflächenqualität | Prüfprotokoll |
| <input type="checkbox"/>  | | Datum: 28.07.15 |
| <input type="checkbox"/>  | | Revision: |

Material: BASF Ecovio FS2224

Maschinenparameter: Formtemperatur 15C°

Oberflächenbeschaffenheit:

1. Rechte Formhälfte; (Oberfläche Stempel zur Hälfte poliert und gesandstrahlt)

Unterschied sichtbar: Gut Schlecht Nein

Fräsmuster sichtbar: Gut Schlecht Nein

Oberflächenrauheit (Gemittelt aus 3 Werten)

| | Oberfl. gesandstrahlt | Oberfl. poliert |
|----------------------|-----------------------|-----------------|
| Ra [μm] | 2,46 | 2,45 |
| Rz [μm] | | |

2. Linke Formhälfte; (Oberfläche drei geteilt mit Kreismustern 3mm; 2 mm; 1,5mm)

- Kreismuster
Sichtbar Ja Nein
- Abbildungsqualität: Schlecht
Mittel
Gut
Sehr Gut

3. Oberflächenstruktur Mikroskop Bilder

Bild 1 Struktur 1,5 mm



Bild 2 Struktur 2mm

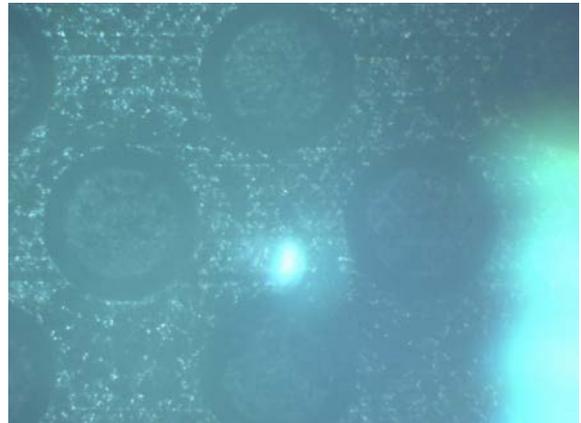


Bild 3 Struktur 3 mm



Bewertung der Oberfläche:

- Kreise voll ausgebildet.
- Frässtruktur nicht sichtbar