



BARNES
MOLDING SOLUTIONS



Barnes Molding Solutions ist das Experten-Cluster für Formen, Heißkanäle und Controls für den industriellen Kunststoff-Spritzguss. Unsere Marken Foboha, Männer, Synventive, Thermoplay, Priamus und Gammaflux sind führend in ihrem Bereich. Wir verfügen über ein umfassendes und tiefgreifendes Verständnis der Automobil-, Medizin-, Verpackungs- und Elektronikindustrie. Wir unterstützen unsere Kunden mit ausgereiften und leistungsfähigen Technologien bis hin zu maßgeschneiderten Turn-Key-Lösungen.

barnesmoldingsolutions.com

männer
SOLUTIONS FOR PLASTICS

FOBOHA

Synventive
molding solutions

THERMOPLAY
Hotrunner Systems



Gammaflux

männer
SOLUTIONS FOR PLASTICS

Professionell. Gründlich. Schonend.

Heißkanal Reinigung

2025/07 Technische Änderungen vorbehalten



BARNES
MOLDING SOLUTIONS

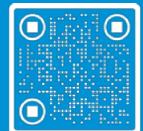


**Professional.
Gründlich.
Schonend.**

Reinigung im Wirbelbettöfen und Ultraschallbad

Unsere hochmoderne Reinigungstechnologie kombiniert die Vorteile eines Wirbelbettöfens, eines Ultraschallbads und diverser Strahlmethoden, um eine gründliche und effiziente Reinigung Ihrer Bauteile und Werkstücke zu gewährleisten. Die Art des Reinigungsverfahrens hängt vom jeweiligen Bauteil, der Art des zu reinigenden Mediums sowie des Verschmutzungsgrads ab.

- › Thermische Reinigung in einem Wirbelbettöfen im Temperaturbereich von 420–480 °C
- › Entsprechende Nachbehandlung der Bauteile
- › Ultraschallbad für Plattenreinigung und ölige sowie rostige Verschmutzungen





Wirbelbettöfen

Technische Daten

Maximale Beladungsmaße 800 x 600 x 500, Diagonal: 1000 mm

Nicht im Wirbelbettöfen zu reinigen:

Flammschutz V0

Füllstoffanteil > 40 %

Gleitmittelanteil > 10 %

Kunststofftypen & Additive LCP, PEEK, PES, PESU, PPA, PPS, PPSU, PVC

Materialarten Moldmax, Aluminium, Kupfer, Messing

Weitere Kunststoffe, Additive, Stähle sind im Einzelfall zu bewerten.

Bitte liefern Sie die zu reinigenden Bauteile demontiert an.

Schonende Reinigung im Wirbelbettöfen

Der Wirbelbettöfen nutzt heiße Luftströme und feine Partikel, um eine gleichmäßige Wärmeverteilung sowie eine abrasive Wirkung zu erzielen. Dadurch werden Kunststoffrückstände schnell und gründlich entfernt – auch an komplexen oder schwer zugänglichen Bauteilen.

Umweltfreundlich

Die thermische Reinigung erfolgt ohne aggressive Chemikalien. Organische Rückstände werden bei 420–480 °C verdampft und oxidiert, ohne direkte Verbrennung. Das reduziert Emissionen und Umweltbelastung deutlich.

Schonende Behandlung

Dank der homogenen Temperaturlösung ermöglicht der Wirbelbettöfen eine materialverträgliche Reinigung. Selbst empfindliche Werkstücke behalten ihre Form und Funktion.

Rückstandsfreie Ergebnisse

Die Wirbelbett-Technologie hinterlässt keine Kohlenstoffreste oder Rückstände. Das Ergebnis: vollständig saubere, einsatzbereite Bauteile.



Ultraschallbad

Technische Daten

Maximale Beladungsmaße 1160 x 1560 x 490 mm

Nicht im Ultraschallbad zu reinigen:

Materialien / Medien	Öl in Kühlbohrungen oder Hydraulikanschlüssen / Aluminium / verzinkte Stahlteile
----------------------	--

Weitere Materialien sind im Einzelfall zu bewerten.

Bitte liefern Sie die zu reinigenden Bauteile demontiert an.

Reinigung ohne mechanische Belastung

Das Ultraschallbad entfernt Rückstände an Heißkanalplatten und -komponenten zuverlässig und schonend. Hochfrequente Schallwellen erzeugen Kavitationsblasen, die selbst in feinsten Bohrungen und Hinterschneidungen wirken – ganz ohne mechanische Belastung.

Gründlich und Materialschonend

Auch hartnäckige Ablagerungen werden effektiv gelöst, ohne empfindliche Oberflächen zu beschädigen. Ideal für präzise und komplexe Bauteile.

Umweltfreundlich und sicher

Die Reinigung erfolgt mit milden, wässrigen Lösungen. Das schützt Umwelt, Anwender und Bauteil.

Wartung mit System

Dank gleichbleibender Prozessqualität eignet sich das Ultraschallbad ideal für regelmäßige Reinigungsintervalle und minimiert Produktionsausfälle.