Heizplatten

Artikel vom **5. November 2020**
Allgemeine Maschinen und Temperiertechnik



Die maßgeschneiderte Aluminiumheizplatte sorgt für bestmögliche Druckergebnisse (Bild: Busse Heizplattentechnik).

Für Valhalla Ski fertigte die Busse Heizplattentechnik GmbH eine spezielle Aluminiumheizplatte für eine individuelle Sublimationspresse. Mit dieser selbstgebauten Presse werden die Designs auf die handgearbeiteten Freeride-Ski transferiert. Um die Qualität des Designtransfers sicherzustellen, ist eine zuverlässige Temperaturregulierung beim Pressen entscheidend. Die spezielle Heizlösung erlaubt daher nicht nur eine präzise Steuerung, sondern auch die bestmögliche Temperaturverteilung.

Durch die hohen Qualitätsanforderungen des Ski-Herstellers waren die Ansprüche an die in der Sublimationspresse integrierten Heizplatten entsprechend hoch: Erst eine Druckfestigkeit von bis zu 0,55 N/mm², Temperaturen bis 200 °C, eine Temperaturverteilung über die gesamte Fläche und eine schnelle Aufheizung sorgen für das gewünschte Produktionsergebnis. Außerdem muss die Heizplatte ohne

Temperaturschwankungen einem Dauerbetrieb standhalten und präzise regulierbar sein. Die vorher verwendeten Silikonheizmatten waren nämlich nicht ausreichend druckstabil, benötigten zu lange zum Aufheizen und es kam auch zu Kurzschlüssen im Betrieb. So begab sich der Skihersteller auf die Suche nach einer alternativen Heizmethode. In kurzer Zeit entwickelte der Heizplattenhersteller eine Aluminiumheizplatte, die auf die speziellen Anforderungen des Skiherstellers zugeschnitten wurde, z. B. auf die individuellen Abmessungen der Presse oder die Verlegung der Heizkabel genau dort, wo die Hitze benötigt wird. Ausgestattet mit Temperaturfühlern, kann die Heizplatte punktgenau gesteuert werden – ein zentraler Faktor, um bestmögliche Druckergebnisse zu erhalten. Mithilfe von Hitze und Druck presst die Sublimationspresse das mit Farbe versehene Transferpapier auf die Kunststoffschicht des Skis. Durch dieses Verfahren werden die Eigenschaften des Kunststoffes nicht verändert – als ob der Kunststoff von Anfang an so eingefärbt wäre – wogegen beim direkten Bedrucken der Kunststoffschicht im Laufe der Zeit Schwachschichten entstehen können.

Hersteller aus dieser Kategorie

Jumo GmbH & Co. KG
Moritz-Juchheim-Str. 1
D-36039 Fulda
0661 6003-0
mail@jumo.net
www.jumo.net
Firmenprofil ansehen

Regloplas AG
Spühlstr. 6
CH-9016 ST. GALLEN
0041 71 2825800
info@regloplas.com
www.regloplas.com
Firmenprofil ansehen

Dr. Jessberger GmbH
Jägerweg 5-7
D-85521 Ottobrunn
089 666633-400
info@jesspumpen.de
www.jesspumpen.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag