



Leistungsmerkmale	Performance Features	Caractéristiques
<ul style="list-style-type: none"> • Ebener, nicht überstehender Anspritzpunkt 	<ul style="list-style-type: none"> • Flat gate – no vestige 	<ul style="list-style-type: none"> • Finition parfaite du point d'injection
<ul style="list-style-type: none"> • Beseitigung von Bindenähten und Hinterspritztechnik durch Öffnen der Anschnitte nacheinander 	<ul style="list-style-type: none"> • Sequential molding provides means to eliminate weld lines or reliance on other special processes such as "Backmolding" 	<ul style="list-style-type: none"> • Élimination des lignes de soudure et surmoulage décor grâce à la fermeture séquentielle des buses
<ul style="list-style-type: none"> • Balanciertes Füllen unterschiedlicher Teile in Familienwerkzeugen 	<ul style="list-style-type: none"> • Opportunity for balanced filling of dissimilar part weights in family molds 	<ul style="list-style-type: none"> • Equilibrage du remplissage d'empreintes différentes dans un même outillage
<ul style="list-style-type: none"> • Zykluszeitreduzierung durch schnelles Füllen und ganz oder teilweise Verzicht auf Nachdruck 	<ul style="list-style-type: none"> • Cycle time reduction by rapid injection rate and reduced hold pressure 	<ul style="list-style-type: none"> • Réduction de temps de cycle grâce à un remplissage rapide et à l'élimination partielle ou totale du temps de maintien
<ul style="list-style-type: none"> • Kein Einfrieren und Tropfen der Anschnitte beim Anfahren oder bei Unterbrechungen 	<ul style="list-style-type: none"> • No freezing, stringing or drooling of gates at start up or interruptions 	<ul style="list-style-type: none"> • Pas de gélification ni de coulée de la matière au niveau de l'embout lors des démarrages ou interruptions de process
<ul style="list-style-type: none"> • Geringe Schmelzebelastung, spannungsarme Spritzteile 	<ul style="list-style-type: none"> • Low melt stress yields parts with less distortion 	<ul style="list-style-type: none"> • Réduction du cisaillement de la matière et du phénomène de voilage des pièces