

Prima italiana per il processo Dolphin

La SOLE di Oderzo utilizza la tecnologia di stampaggio sviluppata da Engel per produrre le plance del nuovo veicolo industriale Mercedes-Benz Actros.

23 dicembre 2011 07:15

E' stata sviluppata da un'azienda italiana una delle primissime applicazioni per grandi serie - se non la prima in assoluto - della tecnologia di stampaggio bimatéria Dolphin sviluppata da Engel ormai da qualche anno (la prima macchina è stata installata nel 2006 negli stabilimenti tedeschi della Johnson Control Interior). A implementare negli stabilimenti Daimler di Wörth questo processo è stata la SOLE di Oderzo (ex Plastal) che in autunno ha avviato la produzione delle plance destinate al nuovo veicolo industriale Mercedes-Benz Actros.



I diversi pezzi che compongono la plancia vengono stampati, in un'unica fase, con una pressa Engel duo 1700 combi, equipaggiata con tavola rotante ad asse verticale, stampo a doppia cavità, robot antropomorfo e sistema per la schiumatura fisica MuCell.

Il processo Dolphin consente di stampare, nello stesso ciclo, pezzi anche di grandi dimensioni con substrato rigido e rivestimento esterno morbido. Nella prima cavità viene iniettato il materiale che forma il supporto rigido strutturale della plancia; quindi lo stampo ruota e si procede al sovrastampaggio dello strato soft-touch, realizzato con un elastomero termoplastico formulato dalla So.F.Ter. Tecnopolimeri (ex P-Group, con sede a Ferrara) che viene successivamente fatto espandere grazie all'aumento del volume della cavità ottenuto mediante la parziale apertura dello stampo.



società italiana.

Questo metodo integrato di stampaggio è stato messo a punto da Engel Austria in collaborazione con il costruttore svizzero di stampi Georg Kaufmann e i produttori di materie plastiche BASF e So.F.Ter. Tecnopolimeri. Presentato in occasione della fiera K 2007, insieme con il fornitore automotive Johnson Controls, il processo è stato ulteriormente perfezionato nell'ultimo anno grazie al contributo della

Nella foto, da destra, Andrea Bicego, responsabile ricerca e sviluppo SOLE, insieme con il suo team composto da Luca Piovesan, Stefano Fingolo e Andrea Bellantoni.