

EINLADUNG

Extrusion und Veredelung von Folien

EXTRUSIONSTAGUNG 2. DUISBURGER

[15./16. MÄRZ 2005, DUISBURG]

[ANMELDUNG]

- Hiermit melde ich mich zur **2. Duisburger Extrusionstagung am 15. und 16. März 2005 in Duisburg an.**
Tagungsgebühr: € 790,- . Sonderpreis für Abonnenten der Zeitschrift **Kunststoffe**: € 720,-. Alle Preise zzgl. MwSt.

Teilnehmer:

<input type="checkbox"/> Firmenadresse	<input type="checkbox"/> Privatadresse
Vorname <input type="text"/> Name <input type="text"/>	
Firma <input type="text"/>	
Branche <input type="text"/>	
Abteilung <input type="text"/>	Position <input type="text"/>
Straße / Postfach <input type="text"/>	
Land / PLZ / Ort <input type="text"/>	
Telefon <input type="text"/>	Fax <input type="text"/>
E-Mail <input type="text"/>	

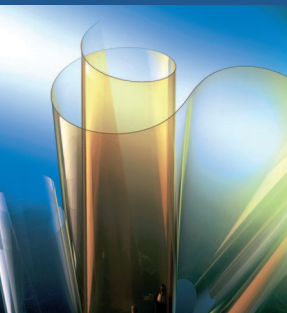
Rechnungsempfänger (falls abweichend vom Teilnehmer):

<input type="checkbox"/> Firmenadresse	<input type="checkbox"/> Privatadresse
Vorname <input type="text"/> Name <input type="text"/>	
Firma <input type="text"/>	
Straße / Postfach <input type="text"/>	
Land / PLZ / Ort <input type="text"/>	
<input type="checkbox"/> Ich bin/ Meine Firma ist Abonnent der Zeitschrift Kunststoffe .	
Datum / Unterschrift <input type="text"/>	

Carl Hanser Verlag · Frau Sylvia Hahn · Postfach 86 04 20 · 81631 München
Tel. +49 (0)89/99 830-669 · Fax +49 (0)89/99 830-157 · E-Mail: seminare@hanser.de

www.kunststoffe.de/extrusion

FAX-Hotline 089 / 998 30 157



2. DUISBURGER EXTRUSIONSTAGUNG

Extrusion und Veredelung von Folien

Heutzutage werden immer vielfältigere und speziellere Anforderungen an das Produkt Folie gestellt. Der Trend entwickelt sich weiter zu maßgeschneiderten Folien, die zu hochwertigen Produkten veredelt werden, zum Beispiel im Verpackungs- und Automobilbereich.

Seitens der Maschinenhersteller werden dafür neue Verfahren und Maschinenkonzepte entwickelt. Der Folienbetrieb muss sich den neuen technischen Herausforderungen stellen und dabei die Wirtschaftlichkeit des gesamten Herstellungsprozesses optimieren, um auf dem globalisierten Markt bestehen zu können.

Die Tagung behandelt produkt- und produktionstechnische Aspekte aus der Sicht der Folienanwender und -hersteller und gibt an Hand von Praxisbeispielen Anregungen zur Integration in Produktentwicklungs- und Produktionsprozesse. Sie richtet sich an Ingenieure und Techniker, die für Produktentwicklung, Produktion und Qualitätsmanagement verantwortlich sind.

Prof. Dr.-Ing. Johannes Wortberg

Kontakt

Carl Hanser Verlag
Sylvia Hahn
Kolbergerstraße 22
D-81679 München
Tel. +49 (0) 89 / 998 30-669
Fax +49 (0) 89 / 998 30-157
E-Mail: seminare@hanser.de

Veranstaltungsort

Universität Duisburg-Essen
Campus Duisburg
Hörsäle MC/MD
Lotharstraße 1
47057 Duisburg

Veranstalter

Kunststoffe
>>>>
ipe
Institut für Produkt Engineering

Ausstellung

Sie haben die Möglichkeit, Ihr Unternehmen zu präsentieren. Bitte sprechen Sie uns an:
Tel. +49 (0) 89 / 998 30-669.

Seminargebühr

Seminargebühr: € 790,-
Sonderpreis für Abonnenten der Fachzeitschrift **Kunststoffe**: € 720,-
Alle Preise zzgl. MwSt.

Stornierung

Eine Stornierung (nur schriftlich) ist bis zwei Wochen vor Veranstaltungsbeginn gegen eine Bearbeitungsgebühr von € 75,- zzgl. MwSt. möglich. Bei späteren Absagen wird der gesamte Teilnehmerbetrag fällig. Eine Vertretung des angemeldeten Teilnehmers ist jederzeit möglich. Programmänderungen behält sich der Veranstalter vor.

Zimmerreservierung

Für alle Teilnehmer steht in folgenden Hotels ein Zimmerkontingent zu ermäßigten Preisen zur Verfügung. Bitte reservieren Sie Ihr Zimmer selbst unter dem Stichwort „Extrusion“.

ibis Duisburg, Tel. +49 (0) 203 / 30 00 50
(Zimmerpreis: € 68,- inkl. Frühstück)

Novotel Duisburg, Tel. +49 (0) 203 / 30 00 30
(Zimmerpreis: € 79,- inkl. Frühstück)

Aussteller



Honeywell



Thermo
ELECTRON CORPORATION

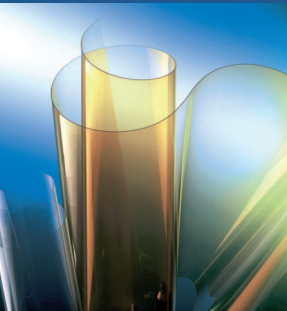


SCANTECH



ISRA
VISION





Dienstag, 15. März 2005

Beginn: 9:00 Uhr – Ende: ca. 18:00 Uhr

9:00 Begrüßung und Einführung

Prof. Dr.-Ing. Johannes Wortberg, Institut für Produkt Engineering, Universität Duisburg-Essen

9:15 Marktbedürfnisse und Produktentwicklung bei Verpackungsfolien

Erwartungen der Verbraucher · Anforderungen der abpackenden Industrie · Entwicklung aktiver, intelligenter Verpackungssysteme
Dr. Herbert Nagorski, Technischer Direktor, AMCOR Flexibles Helio Folien GmbH, Viersen

9:45 Erfüllung von Marktanforderungen an automobile Innenräume durch Einsatz von TPO-Folien

Kundenanforderungen · Oberflächen mit reduziertem Narbverzug · Harmonisierung von genarbten Oberflächen
Dr. Heribert Decher, Leiter Entwicklung, Benecke-Kaliko AG, Eislingen

10:15 Kaffeepause

11:00 Molekulare Struktur und Fließverhalten technischer Kunststoffe

Schmelzeigenschaften technischer Kunststoffe bei: einfacher Scherung, Düsenströmung (Einlaufdruckverluste, Extrudatschwellen, Wandgleiten) · Verstreckung nach der Extrusion
Dr. H. Martin Laun, Gruppenleiter für Werkstoffeigenschaften in der Polymerforschung, BASF AG, Ludwigshafen

11:30 Funktionelle Folien: Gleitmittel und Antiblockadditive

Zusammenhang zwischen Form, Größe und der Korngrößenverteilung von Partikeln · Synergien mit Gleitmitteln
Dipl.-Ing. (FH) Mirco Gröseling, Clariant Masterbatch GmbH & Co. OHG, Ahrensburg

12:00 Polyvinylidene Fluoride Based Polymer Process Aids

Fluoropolymers, PVDF and VF2/HFP copolymers · laboratory method for testing polymer process aids · defect reduction and experimental procedures to characterise PPA efficiency
Dr. Johann Laffargue, Forschungsingenieur im Bereich Blasfolientechnologie, ARKEMA - CERDATO, Serquigny, Frankreich

12:30 Mittagessen

14:00 Trocknung und Materialhandling hygroskopischer Kunststoffe

Lagern und Fördern hygroskopischer Materialien · Prozesssteuerung · Einsparung von Energiekosten durch Erdgaseinsatz
Dipl.-Ing. Thorsten Schroer, Marktsegment Manager Extrusion, Motan Holding GmbH, Konstanz

14:30 Extrusionstechnik für Polyesterfolien

Anlagenkonzepte zur Herstellung von PET-Folien · Störgrößeneinflüsse bei der Produktion · Energieaspekte
Dr.-Ing. Frank Pöhler, Leiter der verfahrenstechnischen Abteilung Folie, Reifenhäuser GmbH & Co, Troisdorf

15:00 Moderne Antriebstechnik für Extrusionsanlagen

Direktantriebe für Extrusionsanlagen · Vorteile und Eigenschaften · Kosten und Wirtschaftlichkeit
Prof. Dr.-Ing. Ullrich Masberg, Innovation & Kosten, Rösrath

15:30 Kaffeepause

16:15 Neuentwicklungen bei Einschneckenextrudern

Motivation: Leistung, Qualität, Kosten · alternative Plastifizierkonzepte · moderne Antriebe

Dipl.-Ing. Hassan Rahal, Institut für Produkt Engineering, Universität Duisburg-Essen
Dipl. -Ing. Robert Michels, ETA Kunststofftechnologie GmbH, Troisdorf

16:45 Möglichkeiten und Wirkmechanismen moderner Hartstoffbeschichtungen

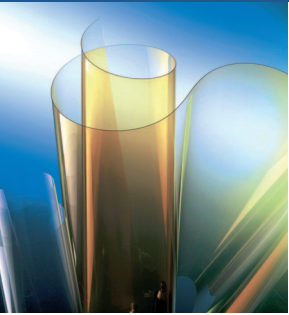
Vermeidung von abrasivem Verschleiß · Belagbildung und Oberflächenchemie · Schichtraueheit und Mikroverkrallungen
Dr. rer. nat. Oliver Kayser, Geschäftsbereichsleiter Verschleißschutz, Metaplas Ionon Oberflächenveredelungstechnik GmbH, Bergisch Gladbach

17:15 Oberflächenveredelung von Kunststofffolien durch Vakuumbeschichtung -Transparente Barrierefolie

Herstellung transparenter Aluminiumoxidschichten mittels der plasma-aktivierten reaktiven Verdampfung · Barriereigenschaften der beschichteten Folien
Dr. Nicolas Schiller, Leiter der Abteilung Beschichtung flexibler Produkte, Fraunhofer Institut für Elektronenstrahl- und Plasmatechnik (FEP), Dresden

17:45 offene Diskussion

18:00 Get together



Mittwoch, 16. März 2005

Beginn: 9:00 Uhr – Ende: ca. 16:30 Uhr

9:00 Vermeidung von Kondensatbildung in Blasfolienanlagen

Innenkühlung bei Schlauchfolien mit optimierter Aerodynamik · Vermeidung der Kondensatabscheidung am Innenkühlsystem · wirtschaftliche Verbesserungen
Dipl.-Ing. Georg Burmann, Projektbetreuung und Auslegung von Extrusionswerkzeugen, ETA Kunststofftechnologie GmbH, Troisdorf

9:30 Informationsmanagement im Folienbetrieb

Prozessdatenerfassung · Qualitätserfassung · Korrelation zwischen Prozess- und Qualitätsdaten · adaptive online Qualitätsprognose · Beispiel einer Realisierung
Prof. Dr.-Ing. Erwin Schwab, Geschäftsführer des Institut für Kunststoff-Maschinen GmbH, Iserlohn

10:00 Ablaufoptimierung in der Produktionslogistik mit Manufacturing Execution Systems (MES)

Modellierung von logistischen Prozessketten · Optimierung von Beständen und Durchlaufzeiten · Einsatz von Reihenfolgeplanung und Verschnittoptimierung ·

Nachweis der Wirtschaftlichkeit · Anwendungsbeispiele aus der industriellen Praxis
Prof. Dr.-Ing. Bernd Noche, Institut für Produkt Engineering, Lehrstuhl für Transportsysteme und -logistik, Universität Duisburg-Essen

10:45 Kaffeepause

11:15 Auf dem Weg vom Innenraum zur Karosserie – Polycarbonat-Folien im Automobilbau

PC-Folien für dekorierte Innenraumteile · Konzeption eines leichten Dachmoduls unter Anwendung von PC-Folien · Beitrag von PC-Folien zum Erreichen von Class-A-Oberflächen
Dipl.-Ing. Dirk W. Pophusen, Technical Manager im Bereich Business Development für Polycarbonat Folien, Bayer MaterialScience AG, Leverkusen

11:45 Moderne Klebstoffsysteme für die Folienkaschierung

Anforderungen an moderne Kaschierklebstoffe · Lösemittelhaltige und lösemittelfreie Klebstoffe · Klassische und moderne zweikomponentige Polyurethan-Kaschierklebstoff-Systeme · Migration primärer aromatischer Amine
Dr. Guido Kollbach, Abteilungsleiter Entwicklung Polyurethan-Klebstoffe für flexible Lebensmittelverpackungen, Henkel KGaA, Düsseldorf

12:15 Mittagessen

13:30 Hochtemperaturbeständige Thermoplastfolien für Elektronikanwendungen

Werkstoffe, Verarbeitung, Eigenschaften · Metallisierung · Verbunde für flexible Schaltungsträger: Lötbarkeit, Zuverlässigkeit
Dipl.-Ing. Christian Seidel, Gruppenleiter Polymer-Metall-Verbunde, Lehrstuhl für Polymerwerkstoffe, Universität Erlangen-Nürnberg

14:00 Biologisch abbaubare Polymere in Folienanwendungen

Übersicht über biologisch abbaubare Polymere und Polymere auf Basis nachwachsender Rohstoffe ·

Charakteristische Eigenschaften und Verarbeitung ausgewählter biologisch abbaubarer Polymere · Anwendungsbeispiele
Dipl.-Ing. Carmen Michels, stellvertretende Leiterin des Geschäftsfeldes Nachwachsende Rohstoffe im Fraunhofer-Institut für Umwelt-, Sicherheits- und Energietechnik UMSICHT, Oberhausen

14:30 Nachkristallisation von Polyamid-Folien

Eigenschaften schnell abgekühlter PA-Folien · Nachschrumpfen durch Wärme und Aufnahme von Luftfeuchtigkeit · Qualitätsverbesserung durch Nachkristallisation während des Produktionsprozesses
Dr. Walter Götz, Entwicklung und technische Kundenbetreuung für Polyamid-Folien, BASF AG, Ludwigshafen

15:00 Kaffeepause

15:15 Besichtigung und Vorführung des Labors für Kunststoffmaschinen (IPE –KKM)

16:30 Ende der Veranstaltung