



**PLASTIC** competence

**PARAT** 

# PARAT. Plastic Competence.

PARAT verfügt über ein breites Spektrum an Technologien und kann so auf die unterschiedlichsten Kundenbedürfnisse eingehen. Von Composite-Technologie – faserverstärkten Kunststoffen für komplexe und hochanspruchsvolle Einsatzgebiete – bis hin zu innovativer Oberflächen-Technologie, wie brillanten Glanzoberflächen oder strukturierten Softtouch-Oberflächen.

PARAT ist Ihr kompetenter Partner.

- Hochfeste Strukturbauteile
- Konsequenter Leichtbau mit hohem Fasergehalt
- Maximale Systemintegration
- Hohe Wärmeformbeständigkeit und Dauergebrauchsspektrum
- Innovative Oberflächentechnik
- Optimale Wirtschaftlichkeit



## PARAT. Der Kunststoffexperte und Technologiepartner.

PARAT ist DER EXPERTE für innovative, maßgeschneiderte Kunststoffverkleidungen. Über Jahrzehnte hat sich PARAT einen gewichtigen Namen in der Kunststofftechnik gemacht. In der Summe steht PARAT für hochmoderne, innovative Produkte. Die Kombination aus neuester Technik und traditioneller Wertarbeit vereint alle Unternehmensbereiche und bietet die ideale Grundlage für neue Ideen und noch bessere Produkte.

## PARAT. Der zertifizierte Systemlieferant.

Als leistungsstarker, nach ISO/TS zertifizierter Systemlieferant und Technologiepartner bietet PARAT GmbH + Co. KG Wertschöpfung aus einer Hand, von der Produktentwicklung bis hin zur Serienfertigung.

Systempartner



Modulpartner



Teilelieferant



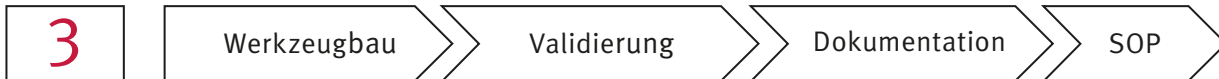
**Design.**



**Entwicklung.**

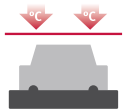


**Projektierung.**



# Kunststoff. Technologiekompetenz.

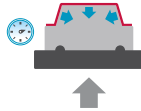
## Thermoforming



Schritt 1 Kunststoffplatte heizen



Schritt 2 Kunststoffplatte aufblasen



Schritt 3 Werkzeug fährt in die Platte. Ansaugen der Platte per Vakuum.



Schritt 4 Kühlen der Kunststoffform

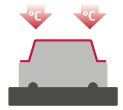


Schritt 5 Werkzeug fährt aus der Kunststoffform



Schritt 6 CNC-Fräsen

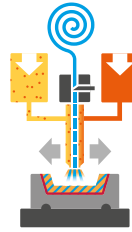
## LFI. Long Fibre Injection.



Schritt 1 Tiefziehen Platte/ Folie



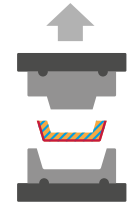
Schritt 2 Einlegen verformte Platte/ Folie



Schritt 3 Einsprühen des PUR Glasfaser Gemisches

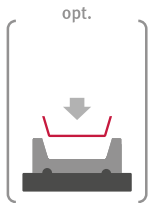


Schritt 4 Reaktion und Aushärten

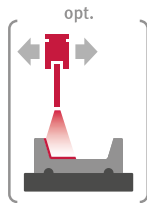


Schritt 5 Entformen und Entnahme

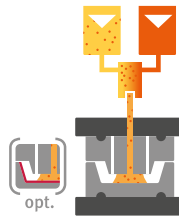
## RIM. Reaction Injection Molding.



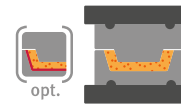
Schritt 1 Einlegen der Folie



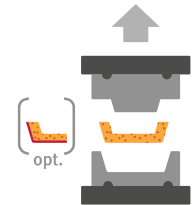
Schritt 2 Eintrag des In-Mould Lackes



Schritt 3 Einspritzen des PUR Gemisches



Schritt 4 Reaktion und Aushärten



Schritt 5 Entformen und Entnahme

# Oberflächen. Technologiekompetenz.

## Folientechnik Class-A.

- Hochglanz mit GLE > 80
- Hohe Witterungsbeständigkeit und Lichtehtheit
- Korrosionsbeständigkeit durch Kunststoffeinsatz
- Reparaturfreundlich von Kratzern und Bagatellschäden durch polieren
- Gute mechanische Eigenschaften bei Hagel- und Steinschlag
- 1,5 – 2 mm farbgebende Schicht, keine Farbveränderung bei Kratzern
- Keine typischen Lackmerkmale wie Läufer oder Stippen

## Inmould Coating (IMC).

- Hochwertige strukturierte Oberfläche
- Möglichkeit der kreativen Farbgebung
- Unterschiedliche Narbung und Strukturen möglich, z.B. durch Werkzeugnarbung
- Geringe Investitionskosten – kein Zusatzwerkzeug notwendig
- Oberflächendarstellung im „One-Shot-Verfahren“
- Geringe Mindestabnahmemengen Lack – für kleinere bis mittlere Stückzahlen

## Folientechnik Softtouch.

- Hochwertigen Oberfläche mit ansprechender Haptik
- Unterschiedliche Narbungen und Strukturen möglich
- Strapazierfähige, abriebfeste und gleichzeitig pflegeleichte Oberfläche
- Rutschfeste Eigenschaften

- Oberflächendarstellung im „One-Shot-Verfahren“
- Keine Ablüft- und Aushärtezeiten notwendig
- Kein Einsatz von Lösungsmittel und Styrol
- Keine Zusatzinvestitionen notwendig



**PARAT GmbH & Co. KG** · Schönenbach Straße 1 · D-94089 Neureichenau  
VERTRIEB : Tel. +49 8583 29 -261 · Fax. -30261 · info-vertrieb@parat.eu · [www.parat.eu](http://www.parat.eu)