Gegenüber Spritzguss:
Im Tiefziehen gibt es nur eine Formhälfte, die keinen hohen Drücken standhalten muss und daher kostengünstig und schnell in Aluminium hergestellt werden kann. Die Preisdifferenz bei den Werkzeugkosten steigt exponential mit der Bauteilgröße zugunsten fürs Tiefziehen.
Durch den bei unserem Verfahren notwendigen 5-Achs Beschnitt können verschiedene Bauteilvarianten kostenneutral mitgefertigt werden. Zukünftige Bauteiländerungen sind leicht und schnell umsetzbar. Welcher Aufwand ist es im Spritzguss eine Bohrung zu versetzen oder ein Längenmaß zu ändern?
Trotz höherer Stückkosten sind Sie bei noch nicht absehbaren Mengen mit dem Tiefziehen auf der „sicheren Seite“.
Durch Mehrschichtplatten mit Regeneratanteil in der Unterschicht können die Stückpreise gesenkt werden.

Gegenüber Blechverkleidungen:
Der Teilepreis wird mit zunehmender Bauteilkomplexität im Verhältnis immer günstiger, es gibt kein Biegen, Schweißen, Spachteln, Lackieren.
Die Geometrien können deutlich ansprechender designed werden. Freiformflächen, Sicken oder Prägeschriften sind leicht einzubringen.
Es gibt keine Korrosion, das Gewicht ist geringer.

PP und PE sind schlagzäh und resistent gegen Lösemittel und Öle und daher z.B. ideal als Bodenwannen.

Gegenüber Rotationsguß:
Die Werkzeugkosten sind beim Tiefziehen niedriger, die Taktzeiten deutlich schneller.
Die Oberflächen sind optisch besser.
Durch Kaltschweißen oder Twin Sheet können ebenfalls wettbewerbsfähig Volumenteile hergestellt werden. Es gibt keine Einschränkungen in der Materialauswahl, alle Thermoplaste stehen zur Verfügung.

Gegenüber PU-Niederdruckspritzguß:
Die Werkzeugkosten sind beim Tiefziehen niedriger, die Taktzeiten deutlich schneller.
Durch beliebig eingefärbten Kunststoff ist das nachträgliche Lackieren nicht notwendig. Der Bauteilverzug ist nicht so kritisch.

Gegenüber GFK Laminatverfahren:
Chemisch ausgehärtete 2K glasfaserverstärkte Kunststoffteile sind von der Bauteilfestigkeit deutlich besser wie Tiefziehteile.
Es gibt allerdings auch tiefziehfähige Gewebematten und glasfaserverstärkte Thermoplastplatten, die bei entsprechender Anwendung durch die schnellen Taktzeiten und geringen Werkzeugkosten durchaus konkurrenzfähig sind.