

» KUNSTSTOFFTECHNIK ANWENDUNGSTABELLE

» Entformung und Belagsbildung beim Kunststoffspritzguss

Kunststoffart	Kunststoffsorte	Schichtempfehlung
Polyolefine	PE, PP, PB	CrN, DLC
Chlor-Polymerisate	PVC	CrN
Styrol-Polymerisate	PS, SAN, SB, ABS, ASA	TiN
Acetalharze	POM	CrN
Polyacrylate	PMMA	TiN
Polyamide	PA6, PA66, PA12	TiN, CrN
lineare Polyester	PC, ABS, PBT	CrN, TiN
Blends	PC/ABS, PC/PBT	CrN, TiN
Polymide	PEI, PAI, PMI	CrN, DLC
Polyarylenethene	PEEK, PPS, PSU, PES, PPE, PPO	CrN
Fluor-Polymerisate	PTFE, PVDF	CrN
Elastomere	PUR, TPU, TPE, EPDM, NBR, FDM	CrN
Duroplaste	PF, MF, MP, UF, UP, EP	CrN

» Verschleiß beim Kunststoffspritzguss

Verschleissart	Schichtempfehlung
Abrasion	Tinalox, Alox
Korrosion	DLC, CrN

» Empfehlung

Für alle beweglichen Bauteile (Schieber, Auswerfer,... etc.), empfehlen wir eine DLC-Beschichtung

WOLF Beschichtungstechnologie GmbH

Am Güterbahnhof 12-18
66892 Bruchmühlbach-Miesau
Germany
Tel +49 (0) 63 72 - 91 15 - 73
Fax +49 (0) 63 72 - 91 15 - 873

wbt@wolf-gruppe.com
www.wolf-gruppe.com



» ISO/TS
16949:2009



» ISO
9001:2008