

Schichtempfehlungen für die Kunststoffverarbeitung



		TiN	CrN	B-Protect	TopCoat
Thermoplaste					
Acetalharze	POM	●	● ● ●		
Celluloseester	CA, CAP, CP	● ● ●			Gleitschicht (Auswerfer, Schieber)
Chlorhaltige Polymerisate	PVC		● ●		
Fluorhaltige Polymerisate	PTFE, PVDF		● ●		
Polyacrylate	PMMA	● ● ●			
Polyamide	PA	● ● ●	● ● ●	● ● ●	Entformungs- hilfe
Polyaryle/Polysulfone	PPE, PEEK, PAEK/PPS, PSU, PES	●	● ● ●	● ● ●	
Polyimide	PI	● ● ●			
Polyolefine	PE, PP, PB	●	● ● ●	● ● ●	kombinierbar mit PVD- Beschichtungen
Polyurethane	TPU		● ● ●		
Lineare Polyester	PC, PBT (B), PET (P)	● ● ●	● ● ●	● ● ●	
Styrol-Polymerisate	PS, SB, SAN, ABS, ASA	● ● ●	● ●	● ● ●	
Duroplaste					
Aminoplaste	MF, UF, MP	● ●	● ● ●		
Epoxydharze	EP	● ●	● ● ●		
Phenolharze	PF	●	● ● ●		
Polyurethane	PUR	●			
Ungesättigte Polyester	UP		●		
Elastomere					
Fluorierte Elastomere	Multipolymer-TPE, FPM		● ●		
Polyurethane	PUR		●		
Synthetischer Kautschuk	NBR, EPDM, Si	●	● ●		

eingeschränkt geeignet ●
geeignet ● ●
gut geeignet ● ● ●

Alle Angaben sind Anhaltswerte. Eine genaue Festlegung ist abhängig von der Geometrie und dem Werkstoff des Werkzeugs, sowie der Vorbehandlung der Oberfläche (genarbt, poliert etc.).

Beimischungen wie Glasfaser oder andere abrasive Medien müssen separat betrachtet werden.

Bei Fragen helfen wir Ihnen gern weiter!