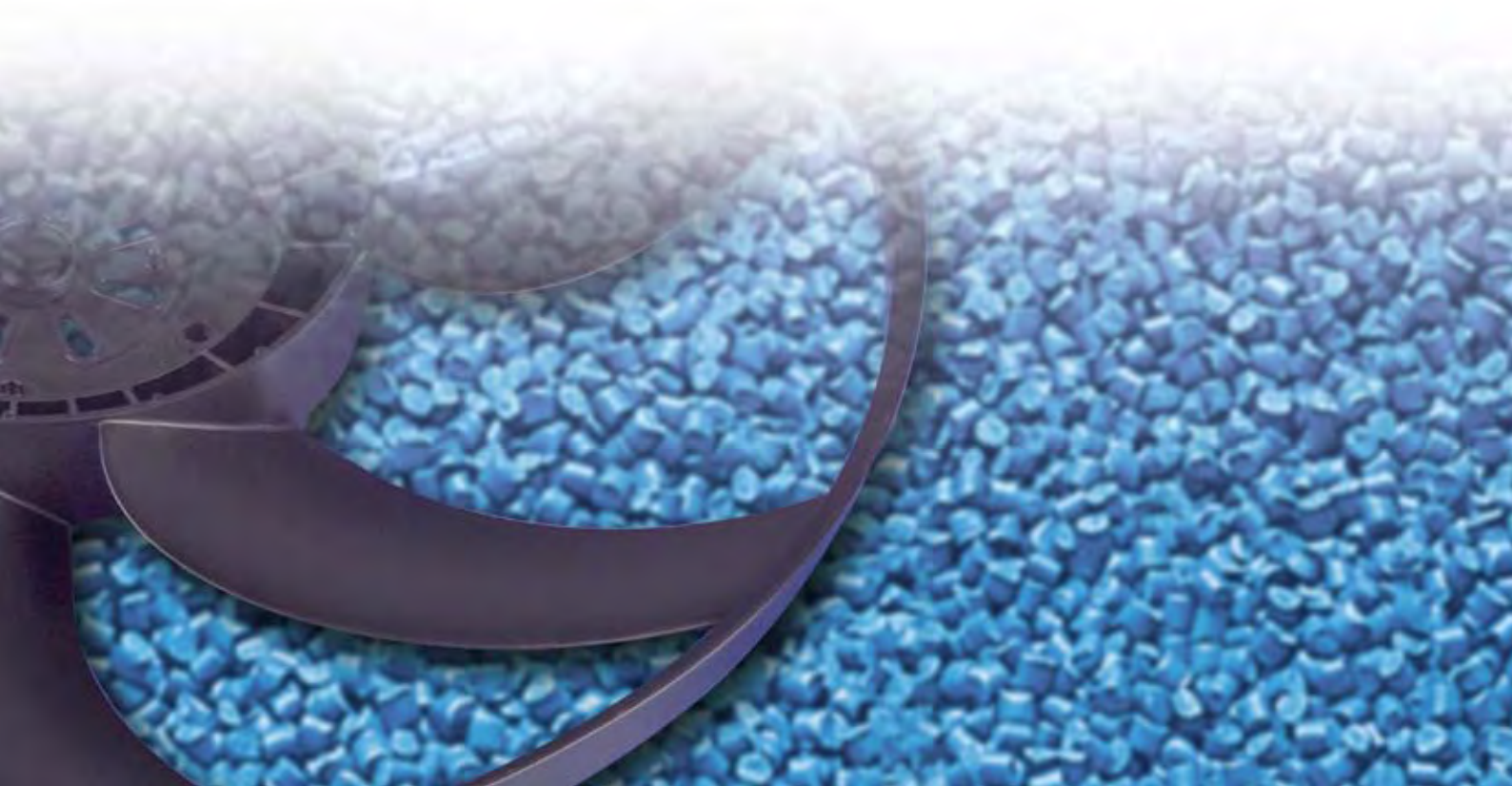


PRODUKTINFORMATION BASIS PROGRAMM

AKROMID[®] A (PA 6.6) und AKROMID[®] B (PA 6)



AKROMID[®] A AKROLEN[®] AF-Color[®] AKROMID[®] S AKROLO
ID[®] S AF-Color[®] AKROLOY[®] AKROMID[®] T AF-Carbon[®] AKROMID[®] B AF-Complex[®] AKROLEN[®] AKROMID[®] A AF

Sehr geehrte Akro-Kunden,

mit der Broschüre AKROMID-Basisprogramm möchten wir Ihnen einen kompakten Überblick über unser Produktportfolio AKROMID® A und B und die dazu notwendigen Anwendungsinformationen geben. Da diese Informationen nur Teilaspekte unserer Produktionsmöglichkeiten darstellen und an Compounds häufig spezielle Anforderungen gestellt werden, sollten Sie bei Fragen oder bei individuellen Wünschen immer unsere Anwendungsberatung kontaktieren. Hier können Ihre spezifischen Themen, Fragen und Problemlösungen kompetent erörtert und beantwortet werden.

Wir als AKRO-PLASTIC GmbH verstehen uns nicht nur als Produzent, sondern auch als Dienstleister. Bestehende erfolgreiche Produkte werden von uns ständig weiterentwickelt und an die Ansprüche des Marktes angepasst.

Mit unserem zertifizierten Qualitätsmanagement und unserem hauseigenen akkreditierten Prüflabor (siehe separate Broschüre) setzen wir neue Maßstäbe. Dazu sind Sie als Kunde eine wichtige Schnittstelle. Nur mit Ihren Wünschen, Fragen und Forderungen ist es möglich, diese erfolgreiche Entwicklung voranzutreiben.

Und dies sollten wir auch in Zukunft gemeinsam tun.

AKROMID® A3 Standardtypenreihe (PA 6.6 unverstärkt und verstärkt)

Richtwerte für ungefärbte Werkstoffe bei 23 °C	Prüfbedingungen	Prüfmethode	Einheit	A3 ¹ (2414)		A3 GF 10 (2852)		A3 GF 15 (2418)		A3 GF 20 (2419)		A3 GF 25 (2420)		A3 GF 30 (2397)		A3 GF 35 (2421)		A3 GF 40 (1258)		A3 GF 50 (2423)		A3 GF 60 (2424)	
				trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.
Mechanische Eigenschaften																							
Zug-E-Modul	1 mm/min	ISO 527-1/2	MPa	3.100	1.100	4.800	2.800	6.400	3.700	7.200	4.600	8.500	6.000	10.000	7.100	11.600	8.400	12.300	9.500	16.700	12.600	20.500	15.800
Streckenspannung ¹ /Bruchspannung	5 mm/min	ISO 527-1/2	MPa	85/	50/	/115	/70	/140	/80	/160	/100	/185	/115	/200	/130	/215	/145	/225	/160	/250	/180	/260	/190
Bruchdehnung	5 mm/min	ISO 527-1/2	%	>25	>50	3,5	20	3,5	12	3,5	8	3,5	6,5	3	5,5	3	5	3	4	2,5	3,5	2	2,5
Biege-Modul	2 mm/min	ISO 178	MPa	2.800		4.400		6.100		7.000	5.000	7.600	6.200	8.800	7.200	10.000	8.000	12.000		15.200	13.600	19.800	
Biegefestigkeit	2 mm/min	ISO 178	MPa	110		170		200		235	165	260	200	285	220	300	245	360		380	310	400	
Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	o.B.	o.B.	38	116	45	88	60	86	70	90	85	95	92	102	100	105	105	110	102	105
Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	o.B.		37		43		48		64		80		90		95		105		97	
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	3	13	4	5	7	8	9	11	10	13	12	16	15	19	17	20	19	23	19	22
Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	2		4		6		8		9		11		13		15		16		19	
Elektrische Eigenschaften																							
Spez. Durchgangswiderstand		IEC 60093	Ohm x cm	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰
Spez. Oberflächenwiderstand		IEC 60093	Ohm	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰
Vergleichszahl der Kriechwegbildung, CTI	Prüflösung A	IEC 60112		600		550		550		550		550		550		550		550		550		550	
Thermische Eigenschaften																							
Schmelzpunkt		ISO 11357-1/3	°C	262		262		262		262		262		262		262		262		262		262	
Wärmeformbeständigkeit, HDT/A	1,8 MPa	ISO 75-2	°C	75		245		245		250		255		255		255		260		260		260	
Wärmeformbeständigkeit, HDT/B	0,45 MPa	ISO 75-2	°C	215		260		260		260		260		260		260		260		260		260	
Wärmeformbeständigkeit, HDT/C	8 MPa	ISO 75-2	°C											210		220		225		235		235	
Therm. Längenausdehnungskoeff., längs	23 °C bis 80 °C	ISO 11359-1/2	10 ⁻⁴ /K	0,71				0,34						0,19						0,17			
Therm. Längenausdehnungskoeff., quer	23 °C bis 80 °C	ISO 11359-1/2	10 ⁻⁴ /K	1,1				1,11						0,95						0,88			
Temp.-Ind., bez. auf 50 %, Zugfestigkeitsabfall ²	5.000 h	IEC 216	°C	115 – 145		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175	
Temp.-Ind., bez. auf 50 %, Zugfestigkeitsabfall ²	20.000 h	IEC 216	°C	100 – 120		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150	
Brandverhalten																							
Brennbarkeit UL 94	1,6 mm	UL 94	Klasse	V-2		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB	
Brennrate nach FMVSS 302 (< 100 mm/min)	> 1 mm Dicke	FMVSS 302	mm/min	+		+		+		+		+		+		+		+		+		+	
Glühdrahtprüfung, GWFI	1,6 mm	IEC 60695-12	°C	750		650		650		650		650		650		650		650		650		650	
Allgemeine Eigenschaften																							
Dichte	23 °C	ISO 1183	g/cm ³	1,14		1,20		1,24		1,28		1,32		1,36		1,40		1,46		1,57		1,71	
Gehalt an Verstärkungsstoffen		ISO 1172	%	-		10		15		20		25		30		35		40		50		60	
Feuchtigkeitsaufnahme	23 °C/50 % r.F.	ISO 1110	%	2,9 – 3,1		2,6 – 2,8		2,5 – 2,7		2,3 – 2,5		2,0 – 2,2		1,9 – 2,1		1,8 – 2,0		1,7 – 1,9		1,3 – 1,5		1,0 – 1,2	
Wasseraufnahme	23 °C/gesätt.	ISO 62	%	8,0 – 9,0		7,5 – 8,0		6,7 – 7,3		6,7 – 7,2		5,7 – 6,3		5,2 – 5,8		4,7 – 5,3		4,3 – 4,7		3,7 – 4,3		3,2 – 3,7	
Verarbeitung																							
Fließfähigkeit	Fließspirale ³	AKRO	mm	1.040		1.020		990		950		890		830		770		720		600		530	
Verarbeitungsschwindigkeit, längs		ISO 294-4	%	1,86		0,64		0,43		0,32		0,24		0,18		0,17		0,16		0,25		0,44	
Verarbeitungsschwindigkeit, quer		ISO 294-4	%	2,25		1,47		1,37		1,32		1,27		1,28		1,25		1,19		1,16		0,76	

Die AKROMID®-Werkstoffe, die am Produktionsstandort China produziert werden, sind bei gleicher Nomenklatur an einer unterschiedlichen Chargennummerierung erkenntlich.

Prüfwerte „kond.“ = konditioniert, wurden an nach ISO 1110 gelagerten Prüfkörpern bestimmt.
Prüfwerte „trocken“ = Restfeuchtigkeit < 0,10 %
o.B. = ohne Bruch
+ = bestanden

¹ = Streckspannung und Bruchdehnung: Prüfgeschwindigkeit 50 mm/min
² = in Abhängigkeit der gewählten Stabilisierung, siehe Anwendungsbeispiele
³ = Werkzeugtemperatur 100 °C, Massetemperatur: 320 °C, Spritzdruck: 750 bar, Querschnitt der Fließspirale: 7 mm x 3,5 mm

AKROMID® B3 Standardtypenreihe (PA 6 unverstärkt und verstärkt)

AKROMID B AF-Carbon AKROMID T AF-Complex AKROMID A AKROLEN AF-Color AKROMID S AKROLOY AKROMID T AF-Color AKROMID B AF-Complex AKROLEN AKROMID A

Einheit	B3 ¹ (2500)		B3 GF 10 (2829)		B3 GF 15 (2469)		B3 GF 20 (2470)		B3 GF 25 (2471)		B3 GF 30 (2472)		B3 GF 35 (2473)		B3 GF 40 (2474)		B3 GF 50 (2475)		B3 GF 60 (2476)	
	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.	trocken	kond.
MPa	3.600	1.200	4.500	2.700	5.800	3.300	6.800	4.200	8.500	6.000	9.600	5.500	11.500	7.300	12.800	8.200	17.000	10.300	21.000	15.500
MPa	85/	45/	/105	/55	/120	/75	/150	/85	/160	/100	/185	/110	/195	/120	/205	/130	/230	/145	/240	/150
%	>20	>50	3,5	17	3	9,5	3,5	7,5	3,5	6,5	3	5,5	3	5	3	5	2,5	4,5	2,5	3,5
MPa	3.100		3.500		5.200		6.100		7.000		8.500		10.000		10.300		14.900		19.000	
MPa	120		150		180		230		245		270		285		300		340		370	
kJ/m ²	o.B.	o.B.	47	115	52	95	73	88	85	90	95	105	100	110	100	110	100	110	90	95
kJ/m ²	o.B.		41		43		65		80		85		90		90		90		88	
kJ/m ²	3	12	5	8	7	11	9	14	12	16	13	18	15	21	17	23	20	26	20	25
kJ/m ²	2		5		6		8		10		12		13		14		16		19	
Ohm x cm	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰	10 ¹³	10 ¹⁰
Ohm	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰	10 ¹²	10 ¹⁰
	600		550		550		550		575		575		575		550		550		550	
	trocken		trocken		trocken		trocken		trocken		trocken		trocken		trocken		trocken		trocken	
°C	220		220		220		220		220		220		220		220		220		220	
°C	60		200		205		210		210		210		215		215		220		220	
°C	180		220		220		220		220		220		220		220		220		220	
°C									150		165		170		185		190			
10 ⁻⁴ /K					0,23				0,16						0,11					
10 ⁻⁴ /K					0,96				0,95						0,94					
°C	100 – 140		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175		160 – 175	
°C	100 – 120		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150		130 – 150	
Klasse	V-2		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB	
mm/min	+		+		+		+		+		+		+		+		+		+	
°C	750		650		650		650		650		650		650		650		650		650	
g/cm ³	1,13		1,20		1,23		1,27		1,31		1,36		1,41		1,46		1,56		1,70	
%	–		10		15		20		25		30		35		40		50		60	
%	2,6 – 3,4		2,6 – 3,4		2,6 – 2,9		2,4 – 2,7		2,2 – 2,5		2,1 – 2,3		1,8 – 2,1		1,5 – 1,8		1,3 – 1,6		0,9 – 1,2	
%	9,0 – 10,0		8,5 – 9,0		7,7 – 8,3		7,4 – 7,7		6,8 – 7,4		6,3 – 6,9		5,9 – 6,5		5,2 – 5,7		4,5 – 5,1		3,9 – 4,4	
mm	1.070		945		865		795		715		655		605		540		430		345	
%	1,11		0,44		0,31		0,23		0,17		0,14		0,11		0,10		0,15		0,28	
%	0,95		0,68		0,74		0,79		0,82		0,83		0,83		0,87		0,88		0,67	

Prüfwerte „kond.“ = konditioniert, wurden an nach ISO 1110 gelagerten Prüfkörpern bestimmt.
 Prüfwerte „trocken“ = Restfeuchtigkeit < 0,10 %
 o.B. = ohne Bruch + = bestanden

¹ = Streckspannung und Bruchdehnung: Prüfgeschwindigkeit 50 mm/min
² = in Abhängigkeit der gewählten Stabilisierung, siehe Anwendungsbeispiele
³ = Werkzeugtemperatur 100 °C, Massetemperatur: 320 °C, Spritzdruck: 750 bar, Querschnitt der Fließspirale: 7 mm x 3,5 mm

Anwendungsgebiete

AKROMID® A und B sind Standard-Kunststoffcompounds, die eine breite Palette an Anwendungsmöglichkeiten zulassen. Hier einige Beispiele, die belegen, dass unterschiedliche Branchen bereits erfolgreich diesen Werkstoff in ihren innovativen Produkten verwenden.

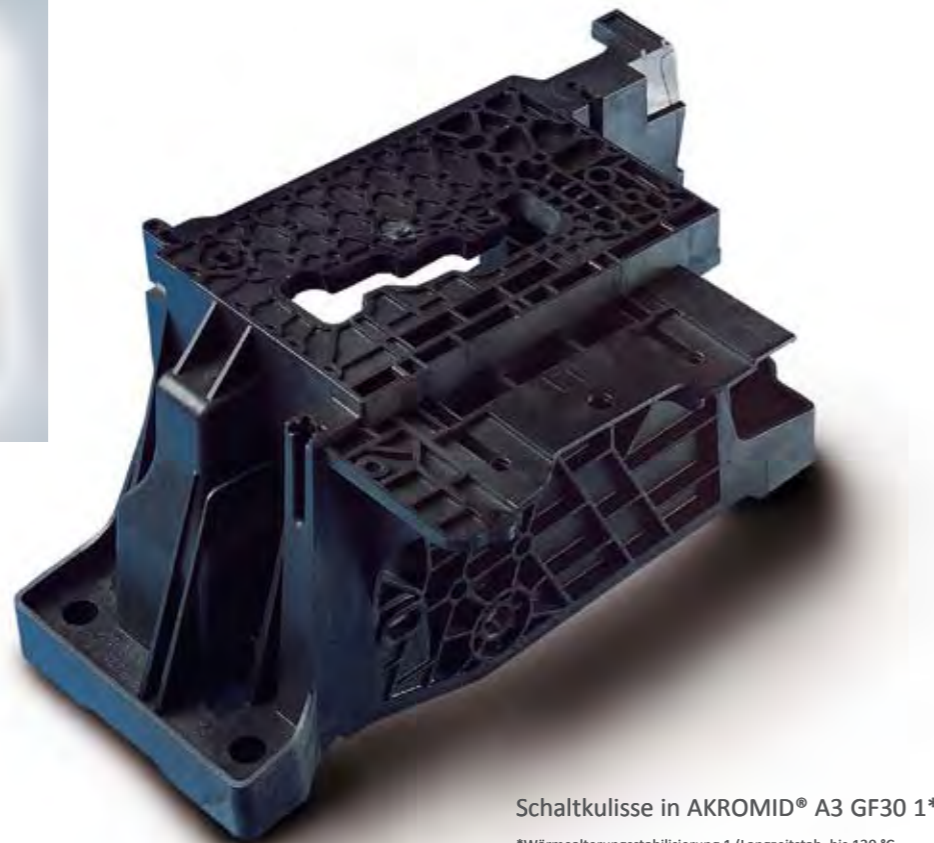
Auf Basis dieser Standardtypen sind wir in der Lage, individuelle Compounds zu speziellen Anwendungswünschen zu entwickeln, was natürlich hier im Basisprogramm nicht berücksichtigt werden konnte.



Lenkerfernbedienung in AKROMID® B3 GF30



Lambdasondenhalterung in AKROMID® B3 GF30



Schaltkulisie in AKROMID® A3 GF30 1*

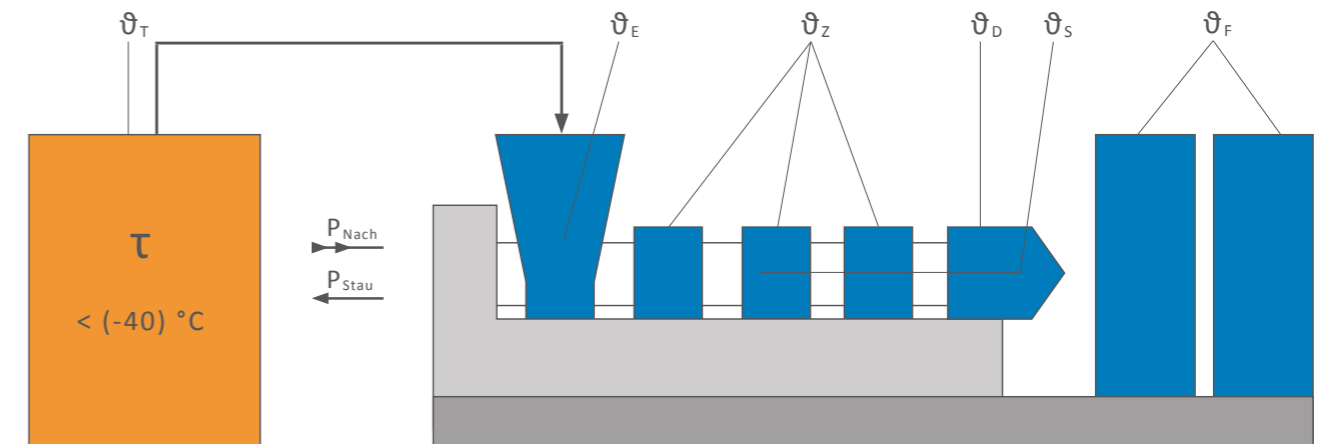
*Wärmealterungsstabilisierung 1 (Langzeitstab. bis 130 °C)
Wärmealterungsstabilisierung 5 (Langzeitstab. bis 150 °C),
nur in gedeckten Farben

Verarbeitungshinweise

AKROMID® A und B sind auf handelsüblichen Spritzgießmaschinen mit Standardschnecken nach Em-

pfehlung des Maschinenherstellers verarbeitbar. Die von uns empfohlenen Maschinen-, Werkzeug- und

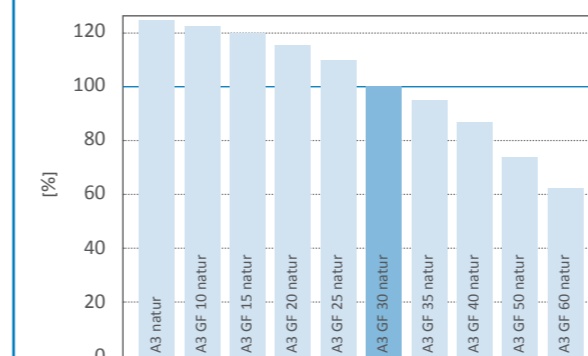
Trocknereinstellungen (siehe Skizze) entnehmen Sie bitte der unten stehenden Tabelle:



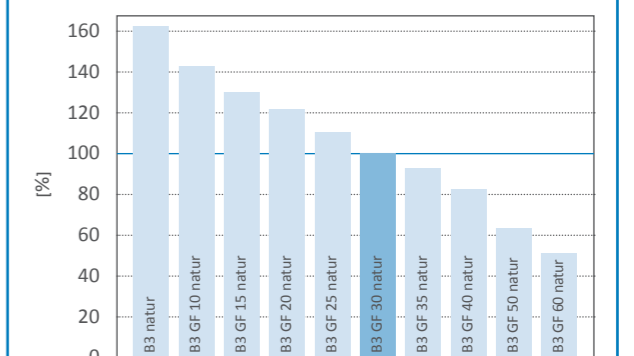
		AKROMID® A	AKROMID® B
Einzug	ϑ_E	60 – 80 °C	60 – 80 °C
Zone 1 – Zone 4	ϑ_Z	260 – 300 °C	225 – 300 °C
Düse	ϑ_D	280 – 295 °C	240 – 280 °C
Schmelze	ϑ_S	280 – 320 °C	260 – 300 °C
Formoberflächen	ϑ_F	80 – 100 °C	80 – 100 °C
Trocknung	ϑ_t	80 °C, ca. 4 – 12 h	80 °C, ca. 4 – 12 h
Nachdruck, spez.	P_{Nach}	750 bar	750 bar
Staudruck, spez.	P_{Stau}	50 – 100 bar	50 – 100 bar

Die angegebenen Werte sind Richtwerte, mit zunehmendem Füllgehalt sind die höheren Werte anzustreben. Zur Trocknung empfehlen wir ausschließlich Trockenluft- oder Vakuumtrockner.

Fließweg AKROMID® A



Fließweg AKROMID® B



Fehlerermittlung und Beseitigung

Für eine zielgerichtete Fehlerbeseitigung ist es unumgänglich den Fehler eindeutig einem Merkmal zuordnen zu können. Die am häufigsten

auftretenden Fälle haben wir hier in alphabetischer Reihenfolge aufgelistet. Die genannten Abstellmaßnahmen sind aufgeteilt

in die Bereiche Verarbeitung und Werkzeug/Fertigteil und dort in der Reihenfolge der wahrscheinlichen Wirksamkeit genannt.

Fehlermerkmal	Beschreibung	Prozess- und Verarbeitungsoptimierung	Werkzeug- und Teileoptimierung
Abblätterungen/ Schieferungen/ Delamination	Oberflächenschichten lassen sich schieferartig abziehen.	Material auf Verunreinigung prüfen, Einspritzgeschwindigkeit senken oder abstufen, Staudruck erhöhen, Werkzeug- und Masstemperatur erhöhen.	Anguss-Übergänge durch Radius entschärfen.
Bindenaht	Linienförmige Abbildungen am Zusammentreffen von Schmelzfronten.	WZ-Temperatur erhöhen, Masstemperatur erhöhen, Nach- und Staudruck erhöhen, Einspritzgeschwindigkeit erhöhen.	WZ-Entlüftung prüfen, Anschnitt verlegen, Oberflächenrauigkeit vergrößern.
Dieseeffekt/ Brennstellen	Farbumschlag bis hin zu Verbrennungen am Fließwegende.	Einspritzgeschwindigkeit/-druck senken, zum Fließwegende langsamer stufen, Schneckenrückzug reduzieren bzw. ganz vermeiden.	WZ-Entlüftung kontrollieren ggf. vergrößern, Fließfronten verlegen.
Einfallstellen	Oberflächenvertiefungen auf der Rückseite von z.B. Rippen, Domen, Wanddickensprüngen.	Dosierweg ggf. vergrößern, Nachdruck erhöhen und -zeit verlängern, Einspritzgeschwindigkeit optimieren.	Anschnitt vergrößern/verlegen, Werkzeugtemperierung verbessern, Wanddicken/Rippenverhältnis optimieren, Fließwege verkürzen.
Farbschlieren (bei Verwendung von Farb-MB)	Lokal begrenzte Farbveränderung an der Oberfläche.	Staudruck und Schneckendrehzahl erhöhen, Pigmentgröße ändern.	Anschnittgröße ändern, Scher-/Mischteil verwenden.
Feuchtigkeitschlieren	Silbrige Schlieren in Fließrichtung.	Material ausreichend trocknen, Werkzeugtemperatur erhöhen, Entgasung über Zylinder.	

Fehlermerkmal	Beschreibung	Prozess- und Verarbeitungsoptimierung	Werkzeug- und Teileoptimierung
Freistrah	Mäanderförmige Oberflächenabbildung durch fehlende Quellströmung.	Einspritzgeschw. in der ersten Stufe deutlich senken, Werkzeugtemperatur erhöhen, Schmelztemperatur erhöhen.	Anschnittlage/-geometrie ändern, gegen Prallfläche anspritzen.
Glasfaser-schlieren	Rauhe Oberfläche, Glasfasern sichtbar an der Oberfläche, Vergrauung.	Nachdruck erhöhen und -zeit verlängern, Einspritzgeschwindigkeit erhöhen, WZ- und Masstemperatur erhöhen, Staudruck und Schneckendrehzahl erhöhen.	
Gratbildung	Überspritzung in Trennebene und an Schiebern, Einsätzen, Auswerfern.	Schließkraft erhöhen, Nachdruck und -zeit reduzieren, Einspritzgeschw. stufen.	Werkzeug versteifen, Verschleiß prüfen.
Luftschlieren	Silbrige Schlieren an Rippen, Domen, Wandstärkensprüngen.	Einspritzgeschwindigkeit senken, Staudruck und Schneckendrehzahl erhöhen. Schneckenrückzug reduzieren, bzw. ganz vermeiden.	Scharfe Kanten abrunden, Anschnittlage ändern. Anlage der Düse ans Werkzeug und Anlagefläche der Düse im Zylinder prüfen.
Lunkerbildung	Vakuumeinschlüsse im Inneren des Bauteiles.	Staudruck erhöhen, Nachdruck erhöhen und -zeit verlängern, Einspritzgeschw. reduzieren, Dosierweg und Massepolster erhöhen.	Anschnitt vergrößern, näher an Masseanhäufung verlegen, Materialanhäufung reduzieren.
Matte Stellen	Hofbildung im Anschnittbereich.	Einspritzgeschwindigkeit senken, zum Füllende schneller stufen.	Anschnitt vergrößern, scharfe Kanten am Anschnitt verrunden.
Verbrennungschlieren	Dunkle Schlieren durch thermisch geschädigtes Material.	Einspritzgeschwindigkeit senken, Staudruck und Schneckendrehzahl senken, Masstemperatur (Heißkanaltemperatur) senken.	Fließquerschnitte vergrößern, Anschnitte optimieren.

Medienbeständigkeit

AKROLOY AKROMID B AF-Carbon AKROMID T AF-Complex AKROMID A AKROLEN AF-Color AKROMID S AKROLOY AKROMID T AF-Color AKROMID S AKROLEN AKROLOY AF-Complex AKROMID A AF-Carbon AKROMID S AF-Color AKROLOY AKROMID T AF-Carbon AKROMID B AF-Complex AKROLEN AKROMID A

Die Angaben zur Chemikalienbeständigkeit sind subjektive Einstufungen, basierend auf Beständig-

keitsuntersuchungen in Anlehnung an die Normen, ISO 175, ISO 11403-3, ISO 4599, ISO 4600, ISO 6252 etc.

Die Angaben dienen nur als Grundlage für eine erste Beurteilung.

Medium	Temp. (°C)	Konz. (%)	beständig	nicht beständig
Acetaldehyd	23	40		•
Aceton	23	100	•	
Acetonitril	23	100	•	
Acrylnitril	23	100	•	
Allylalkohol	23	96		•
Ameisensäure	23	2		•
Ammoniak, wässrig	23	10	•	
Amylalkohol	23	100	•	
Benzin	23	100	•	
Benzin	40	100		•
Benzol	23	100	•	
Borsäure	23	10	•	
Borsäure	23	100		•
Bremsflüssigkeit (DOT 4)	130	100		•
Bremsflüssigkeit (DOT 4)	23	100	•	
Biodiesel	23	100	•	
Calciumchlorid, wässrig	23	10	•	
Calciumchlorid, alkoholisch	23	10		•
Chlor	23	100		•
Chloressigsäure	23	50		•
Chlorwasserstoff, Gas	23	100		•
Chlorwasser	23	100		•
Chromsäure	23	10		•
Cyclohexan	23	100	•	
Cyclohexanol	23	100	•	
Dichloressigsäure	23	50		•
Dieselmotorenöl (DIN 51601)	23	100	•	
Erdgas	23	100	•	
Essigsäure	23	20	•	
Ethanol	23	96	•	
Ethylacetat	23	100	•	
Ethylenglycol/Wasser	120	50		•
Formaldehyd, wässrig	23	10	•	
Getriebeöl (ATF m 1375.4)	150	100	•	
Glycerin	23	100	•	
Harnstoff, wässrig	23	20	•	

Medium	Temp. (°C)	Konz. (%)	beständig	nicht beständig
Hydrauliköl H und HL (DIN 51524)	100	100	•	
Isooctan	23	100	•	
Isopropanol	23	100	•	
Kalilauge, wässrig	23	50	•	
Kaliumchlorid, wässrig	23	10	•	
Kaliumpermanganat, wässrig	23	10		•
Kohlensäure	60	100	•	
Methanol	23	100	•	
Methylenchlorid	23	100		•
Motoröl (SAE 10W-40)	130	100	•	
Motoröl (SAE 10W-40)	23	100	•	
Natriumchlorid, wässrig	23	10	•	
Natronlauge, wässrig	23	1	•	
Natriumhypochlorit, wässrig	23	10		•
Ölsäure	23	100	•	
Ozon	23	100		•
Phenol	23	100		•
Phosphorsäure	23	30		•
Salpetersäure	23	40		•
Salzsäure	23	36		•
Schwefelkohlenstoff	23	100	•	
Schwefelsäure	23	96		•
Schwefelsäure	23	5		•
Seewasser	23	100	•	
Siliconöl	23		•	
Super Kraftstoff (DIN 51600)	23	100	•	
Tetrachlorkohlenstoff	23	100	•	
Toluol	23	100	•	
Wasser	bis 50	100	•	
Wasserstoffperoxid	23			•
Xylol	23	100	•	
Zinkchlorid, wässrig	23	50		•
Zitronensäure	23	10	•	

Beständig bedeutet:
uneingeschränkte Beständigkeit unter den genannten Bedingungen.

Nicht beständig bedeutet:
Trotz kurzzeitiger Beständigkeit kann das Material geschädigt sein; bei längerem Kontakt sichtbare, schnelle chemische Degradation.

Ein Einsatz des Kunststoffes bei Beanspruchung durch die genannten Medien darf in jedem Fall nur nach Durchführung von Praxisversuchen erfolgen.

Disclaimer: Alle in dieser Broschüre gemachten Angaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einzelfall kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Die Verarbeiter und Anwender werden durch unsere Angaben nicht von Versuchen und eigenen Prüfungen für den konkreten Einsatzfall befreit. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN® und AKROLOY® sind registrierte bzw. angemeldete Marken der Feddersen-Gruppe.

Wir freuen uns auf das Gespräch mit Ihnen!



AKROLOY® AKROMID® B AF-Carbon® AKROMID® T AF-Complex®
AKROMID® T AF-Color® AKROMID® S AKROLEN® AKROLOY® AF-Complex® AKROMID® A AF-Carbon® AKROMID®

AKRO-PLASTIC GmbH

Ein Unternehmen der Feddersen-Gruppe

Industriegebiet Brohltal Ost • Im Stiefelfeld 1 • 56651 Niederzissen

Telefon: +49(0)2636-9742-0 • Telefax: +49(0)2636-9742-31

info@akro-plastic.com • www.akro-plastic.com