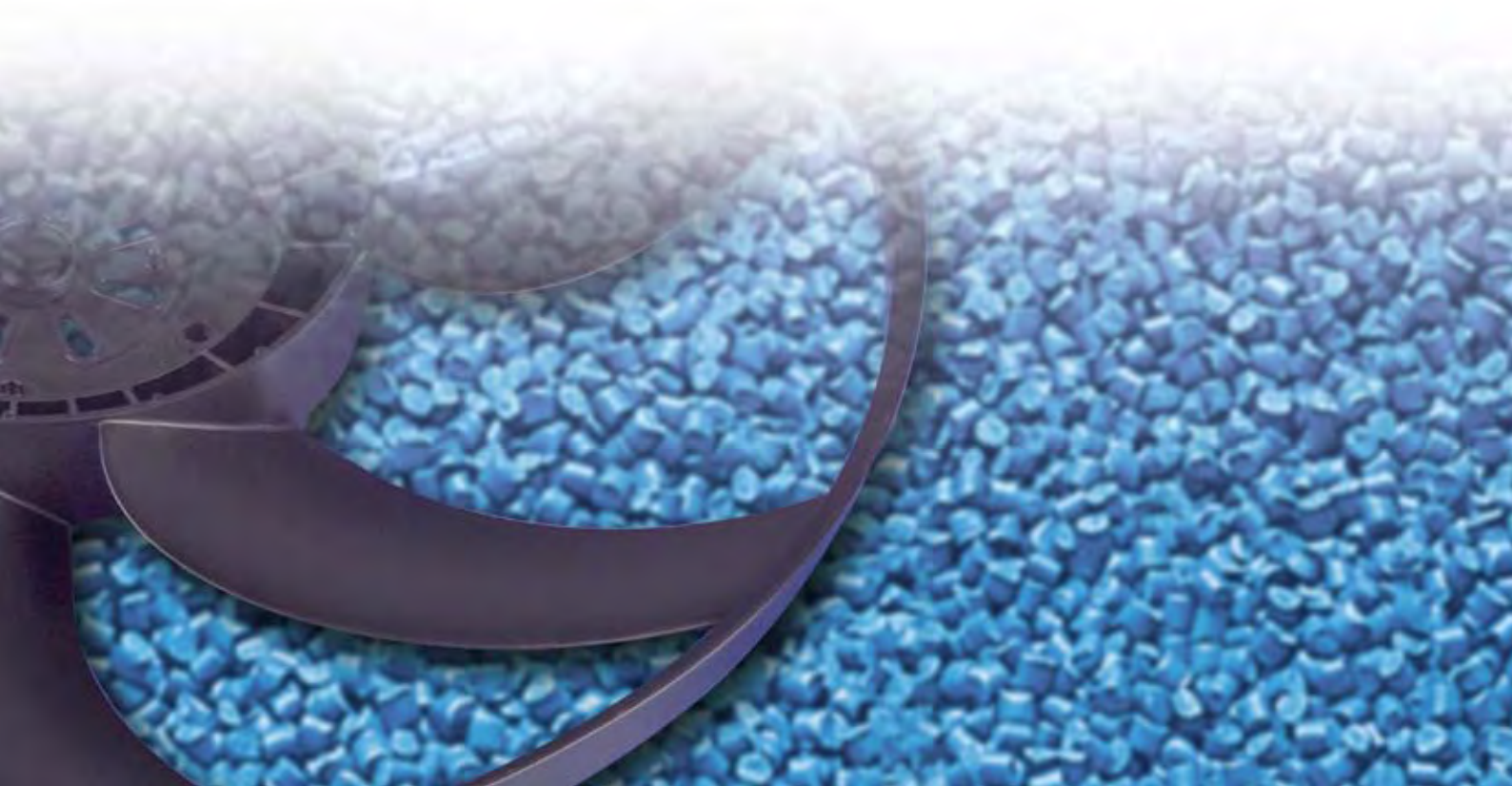


INFORMATION PRODUITS

AKROMID[®] A (PA 6.6) et 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

Chers clients AKRO,

Avec la brochure « gamme produits », nous souhaitons vous donner un aperçu complet de notre portfolio AKROMID® A et B et les informations nécessaires. Ces informations n'illustrant que certains aspects de nos possibilités de production et les composants étant souvent soumis à des exigences particulières, nous vous invitons à toujours contacter notre plateforme de conseil/clients pour toute question ou demandes personnelles. Vous pourrez y aborder de façon professionnelle, vos thèmes, questions et problèmes et obtiendrez les réponses adéquates.

Nous, les représentants de AKRO-PLASTIC GmbH, sommes à la fois producteurs et fournisseurs de services. Nos produits éprouvés font l'objet d'évolutions continues et d'une adaptation aux exigences du marché.

Grâce à notre gestion de la qualité certifiée et à notre laboratoire d'essai interne accrédité (voir brochure séparée), nous définissons de nouvelles normes. Et vous, en tant que client, constituez une interface d'importance cruciale. Ce n'est qu'au travers de vos souhaits, de vos questions et de vos exigences, que nous parviendrons à conduire ces développements vers une réussite certaine.

Et nous devrions à l'avenir continuer de conjuguer ainsi nos efforts.

Série standard AKROMID® A3 (PA 6.6 non renforcé et renforcé)

Valeurs de référence pour les matériaux incolores à 23°C	Conditions d'essai	Méthode d'essai	Unité	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)	
				sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné
Propriétés mécaniques																							
Module d'élasticité en traction	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
Limite élastique ² / tension à la rupture	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
Allongement à la rupture	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
Module de flexion	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	
Résistance à la flexion	2 mm/min	ISO 178	MPa	110		170		200		235	165	260	200	285	220	300	245	360		380	310	400	
Résistance au choc Charpy	23 °C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	s.r.	s.r.	38	116	45	88	60	86	70	90	85	95	92	102	100	105	105	110	102	105
Résistance au choc Charpy	-30 °C	ISO 179/1eU	kJ/m ²	s.r.		37		43		48		64		80		90		95		105		97	
Résil. au choc Charpy sur éprouv. entaillée	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
Résil. au choc Charpy sur éprouv. entaillée	-30 °C	ISO 179/1eA	kJ/m ²	2		4		6		8		9		11		13		15		16		19	
Propriétés électriques																							
Résistivité volumique		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
Résistivité surfacique		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
Résistance au cheminement à l'arc (CTI)	Solution d'essai A	IEC 60112		600		550		550		550		550		550		550		550		550		550	
Propriétés thermiques																							
Point de fusion		ISO 11357-1/3	°C	262		262		262		262		262		262		262		262		262		262	
Stabilité dimensionnelle, HDT/A	1,8 MPa	ISO 75-2	°C	75		245		245		250		255		255		255		260		260		260	
Stabilité dimensionnelle, HDT/B	0,45 MPa	ISO 75-2	°C	215		260		260		260		260		260		260		260		260		260	
Stabilité dimensionnelle, HDT/C	8 MPa	ISO 75-2	°C											210		220		225		235		235	
Coefficient de dilatation therm. linéaire	23 °C à 80 °C	ISO 11359-1/2	10 ⁻⁴ /K	0,71				0,34						0,19						0,17			
Coefficient de dilatation therm. linéaire	23 °C à 80 °C	ISO 11359-1/2	10 ⁻⁴ /K	1,1				1,11						0,95						0,88			
Ind. therm., se réf. à une baisse de résistance à la traction de 50 % 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	
Ind. therm., se réf. à une baisse de résistance à la traction de 50 % 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	
Réaction au feu																							
Combustibilité UL 94	1,6 mm	UL 94	Classe	V-2		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB		HB	
Vitesse de combustion selon FMVSS 302 (< 100 mm/min)	> 1 mm d'épaisseur	FMVSS 302	mm/min	+		+		+		+		+		+		+		+		+		+	
Essai au fil incandescent, GWFI	1,6 mm	IEC 60695-12	°C	750		650		650		650		650		650		650		650		650		650	
Propriétés générales																							
Densité	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	
Teneur en matériaux de renfort		ISO 1172	%	-		10		15		20		25		30		35		40		50		60	
Absorption d'humidité	23 °C/50 % H.r.	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	
Absorption d'eau	23 °C/saturée	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	
Traitement																							
Fluidité	Spirale d'écoul. ³	AKRO	mm	1 040		1 020		990		950		890		830		770		720		600		530	
Retrait de moulage, longitudinal		ISO 294-4	%	1,86		0,64		0,43		0,32		0,24		0,18		0,17		0,16		0,25		0,44	
Retrait de moulage, transversal		ISO 294-4	%	2,25		1,47		1,37		1,32		1,27		1,28		1,25		1,19		1,16		0,76	

Les matériaux AKROMID® fabriqués sur le site de production basé en Chine possèdent la même nomenclature, mais sont repérables par un numéro de lot différent.

Des valeurs de contrôle « conditionné » = ont été définies selon la norme ISO 1110 sur des échantillons stockés.
Valeurs de contrôle « sec » = humidité résiduelle < 0,10 %
s.r. = sans rupture + = réussi

¹ = Limite élastique et déformation à la rupture : Vitesse d'essai 50 mm/min
² = en fonction de la stabilisation choisie, voir les exemples d'application
³ = Température de l'outil 100 °C, température dans la masse : 320 °C, pression d'injection : 750 bars, section de la spirale d'écoulement : 7 mm x 3,5 mm

Série standard AKROMID® B3 (PA 6 non renforcé et renforcé)

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

Unité	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)	
	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné	sec	conditionné
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	s.r.	s.r.	47	115	52	95	73	88	85	90	95	105	100	110	100	110	100	110	90	95
kJ/m ²	s.r.		41		43		65		55		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	
	sec		sec		sec		sec		sec		sec		sec		sec		sec		sec	
°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	
Classe	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	

Des valeurs de contrôle « conditionné » = ont été définies selon la norme ISO 1110 sur des échantillons stockés.
 Valeurs de contrôle « sec » = humidité résiduelle < 0,10 %
 s.r. = sans rupture + = réussi

¹ = Limite élastique et déformation à la rupture : Vitesse d'essai 50 mm/min
² = en fonction de la stabilisation choisie, voir les exemples d'application
³ = Température de l'outil 100 °C, température dans la masse : 320 °C, pression d'injection : 750 bars, section de la spirale d'écoulement : 7 mm x 3,5 mm

Domaines d'application

AKROMID® A et B sont des composants standards de compounds possédant une large palette d'applications. Voici quelques exemples démontrant que différentes activités ont déjà intégré avec succès ces matériaux dans leurs produits innovants.

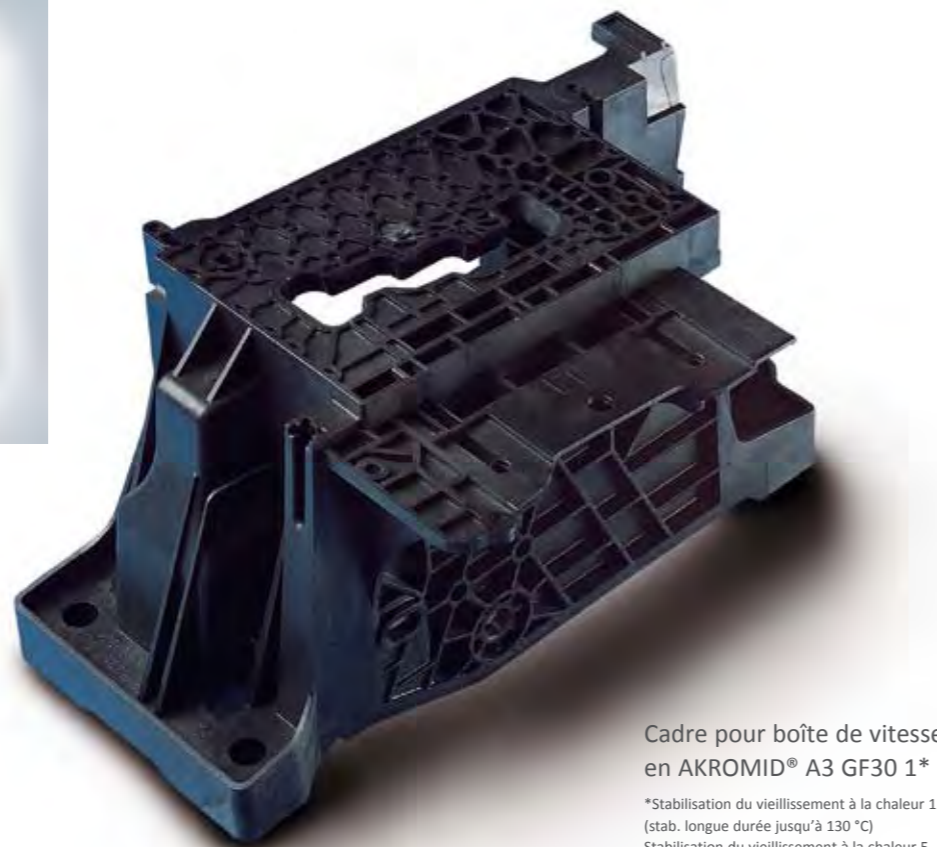
Sur la base de ces standards, nous sommes en mesure de développer des compounds à façon pour des applications spécifiques, ce qui n'a bien entendu pas pu être pris en compte dans le programme de base.



Télécommande directionnelle en AKROMID® B3 GF30



Support spécial lambda en AKROMID® B3 GF30



Cadre pour boîte de vitesse en AKROMID® A3 GF30 1*

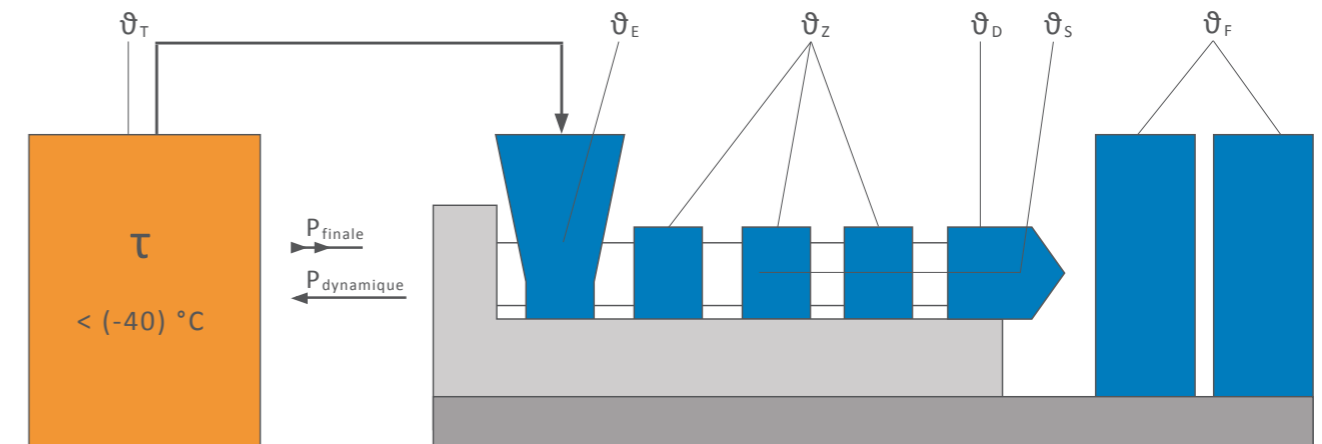
*Stabilisation du vieillissement à la chaleur 1 (stab. longue durée jusqu'à 130 °C)
Stabilisation du vieillissement à la chaleur 5 (stab. longue durée jusqu'à 150 °C), uniquement sur les couleurs atténuées

Conditions de transformations

AKROMID® A et B peuvent être transformés sur des presses à injecter standard en respectant les re-

commandations du fabricant de machine. Les réglages machines, outillages et dessiccateur que nous

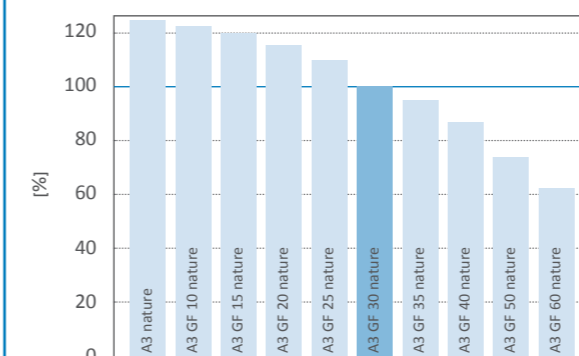
recommandons (voir schéma) figurent dans le tableau ci-dessous :



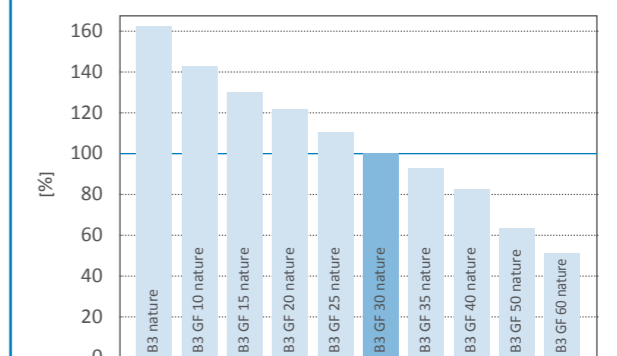
		AKROMID® A	AKROMID® B
Arrivée	θ_E	60 – 80 °C	60 – 80 °C
Zone 1 à 4	θ_Z	260 – 300 °C	225 – 300 °C
Buse	θ_D	280 – 295 °C	240 – 280 °C
Température matière	θ_S	280 – 320 °C	260 – 300 °C
Température du moule	θ_F	80 – 100 °C	80 – 100 °C
Séchage	θ_T	80 °C, ca. 4 – 12 h	80 °C, ca. 4 – 12 h
Pression de maintien, spéc.	P_{finale}	750 bar	750 bar
Pression dynamique, spéc.	$P_{dynamique}$	50 – 100 bar	50 – 100 bar

Les valeurs sont indiquées à titre indicatif. Avec un taux de remplissage croissant, il convient de s'orienter vers les valeurs supérieures. Pour le séchage, nous recommandons exclusivement le séchage à air sec ou à vide.

Course d'écoulement AKROMID® A



Course d'écoulement AKROMID® B



Recherche et élimination des défauts

Pour éliminer les défauts de manière ciblée, il est indispensable de pouvoir attribuer un défaut à une caractéristique claire. Nous avons

regroupé les cas de figure survenant le plus fréquemment. Les mesures d'action citées sont réparties dans les domaines « traitement » et « ou-

tillage/pièce usinée » et énoncées par ordre d'efficacité décroissant.

Caractéristique du défaut	Description	Optimisation du processus et du traitement	Optimisation de l'outillage et des pièces
Peau d'orange Givrages/ Délaminage	Les couches en surface se décollent comme du schiste.	Vérifier la présence d'impuretés sur le matériau, Réduire ou graduer la vitesse d'injection, augmenter la contre-pression, augmenter la température de l'outillage et matière.	Dimensionner de façon précise le point d'injection.
Recollement de flux	Traces linéaires au point de contact du fronts de matière.	Augmenter la température de l'outillage, augmenter la température matière, augmenter la pression maintien et contre-pression, augmenter la vitesse d'injection.	Vérifier la ventilation de l'outillage (évén), modifier la position du point d'injection, augmenter la rugosité de la surface.
Effet diesel/ Brûlures	Virage de la couleur jusqu'à des brûlures à l'extrémité de la course d'écoulement.	Réduire la vitesse/pression d'injection, baisser graduellement la vitesse d'injection, réduire l'aspiration.	Contrôler la ventilation de l'outillage (évén) et augmenter leurs nombres ou leurs dimensions, le cas échéant, déplacer les lignes de recollement de flux.
Retassure	Vacuoles (bulles) en surface à l'arrière des nervures, de surépaisseurs, et changement d'épaisseur de paroi.	Augmenter, le cas échéant la course de dosage, augmenter la pression maintien et rallonger le temps de maintien, optimiser la vitesse d'injection.	Augmenter/décaler la position du point d'injection, améliorer la régulation de la température de l'outillage, optimiser le rapport épaisseur de paroi/nervures, réduire les distances d'écoulement.
Traces de couleur (en cas d'utilisation d'un mélange maître)	Modification de la couleur limitée localement en surface.	Augmenter la contre-pression et la vitesse de rotation de la vis, modifier la taille des pigments.	Redimensionner la taille du seuil du point d'injection, utiliser un coloré masse.
Traces d'humidité	Traces argentées dans le sens d'écoulement.	Sécher suffisamment la matière, augmenter la température de l'outillage, vis à dégazage.	

Caractéristique du défaut	Description	Optimisation du processus et du traitement	Optimisation de l'outillage et des pièces
Jet libre	Traces en surfaces liées à un écoulement insuffisant.	Premièrement réduire nettement la vitesse d'injection, augmenter la température de l'outillage, augmenter la température matière.	Modifier la position / géométrie du seuil, injecter dans la paroi afin de casser le flux.
Traces de fibre de verre	Surface rugueuse, fibres de verre visibles en surface, virage au gris.	Augmenter la pression de maintien et rallonger le temps de maintien, augmenter la vitesse d'injection, augmenter la température de l'outillage et matière augmenter la contre-pression et la vitesse de rotation vis.	
Formation de bavure/flash	Bavures au plan de joints (glissières, inserts et éjecteurs).	Augmenter la force de fermeture, réduire la pression de maintien et le temps de maintien, graduer la vitesse d'injection.	Augmenter la dureté de l'outillage vérifier l'usure.
Traces d'inclusion d'air	Traces argentées aux nervures, surépaisseurs, restrictions dans l'épaisseur de paroi.	Réduire la vitesse d'injection, augmenter la contre-pression et la vitesse de rotation vis, réduire ou limiter le retrait de l'ensemble vis/cylindre.	Arrondir les arêtes vives, modifier la position du seuil. Vérifier l'appui de la buse contre l'outillage et la surface d'appui de la buse de la vis.
Formation de retassures	Vacuoles (bulles) à l'intérieur de la pièce.	Augmenter la contre-pression, augmenter la pression de maintien et rallonger le temps de maintien, réduire la vitesse d'injection, augmenter la course de dosage et le matelas matière.	Augmenter la taille des seuils, la rapprocher de l'épaisseur paroi la + élevée
Zones mates	Traces dans la zone du seuil	Réduire la vitesse d'injection, graduer plus rapidement vers la fin du remplissage.	Augmenter la taille des seuils et arrondir les arêtes vives de ceux-ci.
Traces de brûlures	Traces sombres liées à une dégradation thermique.	Réduire la vitesse d'injection, réduire la contre-pression et la vitesse de rotation vis, réduire la température matière (idem température des canaux chauds).	Augmenter les sections des canaux d'alimentation, optimiser les seuils.

Résistance aux fluides

Les indications relatives à la résistance chimique sont des classifications fondées sur des analyses de

résistance suivant l'exemple des normes ISO 175, ISO 11403-3, ISO 4599, ISO 4600, ISO 6252, etc. Les

indications sont uniquement sensées servir de base aux fins d'une première évaluation.

Substance	Temp. (°C)	Conc. (%)	résistant	non résistant
Acétaldéhyde	23	40		•
Acétone	23	100	•	
Acétonitrile	23	100	•	
Acrylonitrile	23	100	•	
Alcool allylique	23	96		•
Acide formique	23	2		•
Ammoniaque, aqueuse	23	10	•	
Alcool amylique	23	100	•	
Essence	23	100	•	
Essence	40	100		•
Benzène	23	100	•	
Acide borique	23	10	•	
Acide borique	23	100		•
Liquide de freinage (DOT 4)	130	100		•
Liquide de freinage (DOT 4)	23	100	•	
Biodiésel	23	100	•	
Chlorure de calcium, aqueux	23	10	•	
Chlorure de calcium, alcoolique	23	10		•
Chlore	23	100		•
Acide chloroacétique	23	50		•
Chlorure d'hydrogène, gazeux	23	100		•
Eau de chlore	23	100		•
Acide chromique	23	10		•
Cyclohexane	23	100	•	
Cyclohexanol	23	100	•	
Acide dichloroacétique	23	50		•
Gasoil (DIN 51601)	23	100	•	
Gaz naturel	23	100	•	
Acide acétique	23	20	•	
Éthanol	23	96	•	
Acétate d'éthyle	23	100	•	
Éthylène glycol / eau	120	50		•
Formaldéhyde, aqueux	23	10	•	
Huile pour réducteur (ATF m 1375.4)	150	100	•	
Glycérine	23	100	•	
Urée, aqueuse	23	20	•	

Substance	Temp. (°C)	Conc. (%)	résistant	non résistant
Huile hydraulique H et HL (DIN 51524)	100	100	•	
Iso-octane	23	100	•	
Isopropanol	23	100	•	
Potasse caustique, aqueuse	23	50	•	
Chlorure de potassium, aqueux	23	10	•	
Permanganate de potassium, aqueux	23	10		•
Gaz carbonique	60	100	•	
Méthanol	23	100	•	
Chlorure de méthylène	23	100		•
Huile de moteur (SAE 10W-40)	130	100	•	
Huile de moteur (SAE 10W-40)	23	100	•	
Chlorure de sodium, aqueux	23	10	•	
Lessive de soude, aqueuse	23	1	•	
Hypochlorite de sodium, aqueux	23	10		•
Acide oléique	23	100	•	
Ozone	23	100		•
Phénol	23	100		•
Acide phosphorique	23	30		•
Acide nitrique	23	40		•
Acide chlorhydrique	23	36		•
Sulfure de carbone	23	100	•	
Acide sulfurique	23	96		•
Acide sulfurique	23	5		•
Eau de mer	23	100	•	
Huile silicone	23		•	
Carburant Super (DIN 51600)	23	100	•	
Tétrachlorure de carbone	23	100	•	
Toluol	23	100	•	
Eau	à 50	100	•	
Peroxyde d'hydrogène	23			•
Xylène	23	100	•	
Chlorure de zinc, aqueux	23	50		•
Acide citrique	23	10	•	

Résistant signifie :
une résistance totale aux conditions citées.

Non résistant signifie :
qu'en dépit d'une résistance momentanée, le matériau peut être endommagé et présenter une dégradation visible et rapidement chimique

en cas de contact prolongé. Exposé aux substances citées, le plastique ne doit être employé qu'après avoir été soumis à des essais pratiques.

Clause de non-responsabilité : toutes les informations fournies dans la présente brochure sont basées sur nos connaissances et notre expérience actuelles. Ces informations n'accordent aucune garantie légale obligatoire quant à certaines propriétés ou une certaine aptitude à un cas concret. Elles ne dispensent pas non plus le transformateur et l'utilisateur de réaliser des essais et des contrôles propres pour un cas d'utilisation concret. AKRO®, AKROMID®, AKROLEN® et AKROLOY® sont des marques enregistrées et déposées du groupe Feddersen.

Nous avons hâte d'en discuter avec vous !



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

AKRO-PLASTIC GmbH
Member of the Feddersen Group

Industriegebiet Brohltal Ost • Im Stiefelfeld 1 • 56651 Niedertzissen • Allemagne
Téléphone : +49(0)2636-9742-0 • Télécopieur : +49(0)2636-9742-31
info@akro-plastic.com • www.akro-plastic.com