

# EITEC – Beschichtungen in der Kunststoffverarbeitung

Kunststoffe	Problem	>	PVD – Schicht	Diffusionsschicht
PP, PE, PE-LD, PE-LLD, PE-HD	Belag / Verkleben	>	CrN / CrN PLUS	HARD EDGE
PC	Belag / Verkleben	>	TiN	HARD EDGE
PS, PS-E	Verkleben	>	TiN	HARD EDGE
PMMA	Verkleben	>	TiN, CrN	HARD EDGE
PET	Verkleben	>	TiN, CrN, DLC	HARD EDGE
PEEK	Verkleben	>	CrN	HARD EDGE
POM	Belag / Verkleben	>	CrN, DLC	HARD EDGE
ABS, SAN	Belag / Verschleiß	>	CrN PLUS	HARD EDGE
ABS, SAN	Belag / Verschleiß	>	CrN PLUS	HARD EDGE
PCV	Belag / Korrosion	>	CrN PLUS	
PVDF	Belag / Korrosion	>	CrN PLUS	
Elastomere / Gummi / TPE	Verkleben	>	CrN	HARD EDGE
PUR	Verkleben	>	CrN	HARD EDGE
Duroplaste	Verschleiß / Dieseleffekt	>	CrN PLUS	HARD EDGE
gefüllte Kunststoffe	Abrasion	>	CrN PLUS	HARD EDGE
für Reibflächen	Adhäsion / Fressen	>	DLC	HARD EDGE

PVD-Schicht	Aufbau	Mikrohärte	Schichtdicke (µm)	Reibwert gegen Stahl (max.)	Max. Einsatz-Temperatur (C°)	Farbe
TiN	Ti	2.500	2 – 4	0,4	450	gold
CrN CrN PLUS CrN COLOR	Cr	2.600	2 – 5	0,5	600	silber/grau
DLC 1	Cr + DLC	3.000	2 – 4	0,2	350	anthrazit
DLC 2	Al, Ti + DLC	3.000	2 – 3	0,15	350	anthrazit
HARD EDGE	AAA	1.200 – 1.600	10 – 50		450	farblos
QUEENSCUT	Cr + A	4.000	2 – 4	0,4	> 1.100	silber/grau