

Technische Hilfe

Verarbeitungsmöglichkeiten technischer Kunststoffe

Verarbeitungsart Werkstoff	Laser-schneiden	Tiefziehen	Zuschnitt (Säge-schnitt)	Warmver-formen	Kalt-abkanten	Warm-abkanten	Verkleben	CNC-Fräsen	Wasser-strahl-schneiden	Bohren/Gewinde-schneiden	Ver-schweißen
PE 300	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•
PE 500	•		•					•	•	•	
PE 1000	•		•					•	•	•	
PA 6 E			•					•	•	•	
PA 6 GF30			•					•	•	•	
PA 6.6			•					•	•	•	
PA 6 G			•					•	•	•	
PA 6 G + Öl			•					•	•	•	
PA 12			•					•	•	•	
PA 12 G			•					•	•	•	
POM-C	•		•					•	•	•	
POM-C GF25			•					•	•	•	
POM-H			•					•	•	•	
PET-P	•		•					•	•	•	
PET-P gleitoptimiert			•					•	•	•	
PP-H		•	•	•		•		•	•	•	•
PVC-U	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•
PVDF			•					•	•	•	
PTFE			•					•	•	•	
PEEK	•		•					•	•	•	
PEEK mod. PFFE/CF/CS			•					•	•	•	
PEEK MG			•					•	•	•	
HP 2061			•					•	•	•	
HGW 2082			•					•	•	•	
Verbundmaterial PE 500 + TPE			•					•	•	•	

Seite 1/1

Die Angaben basieren auf gegenwärtigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter bzw. Anwender nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze oder Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten. Für Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr. Technische Änderungen vorbehalten. Weitergabe und Vervielfältigung dieses Dokumentes bzw. seiner Inhalte – auch auszugsweise – nur mit Genehmigung des noltewerks. Stand 0615.



technische
kunststoffe