



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc adhesive 10</b>
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Nickel-Aluminium 95.5
Schichthärte:	120 HV 0.3
Einsatzzweck:	Haftgrundwerkstoff für nachfolgenden Beschichtungen aus Stahl, Bronze oder Keramik
Schichteigenschaften:	extreme Haftfestigkeit auch auf problematischen Untergrundwerkstoffen durch exotherme Reaktion des Beschichtungswerkstoffes während des Beschichtungsvorganges. Korrosionsbeständig in alkalischen Laugen
Bearbeitungshinweise:	dem Einsatzzweck entsprechend meist unbearbeitet, da nachfolgend eine Weiterbeschichtung erfolgt. Möglich ist aber Drehen und Schleifen:

## 1. Drehen

**Grundsätzlich:** Mit Drehmeißel an der höchsten Stelle ankratzen, dann erst Spantiefe (max. 0,5 mm) zustellen. Sehr scharfe Drehmeißel Hartmetallsorte K10 benutzen, andere Hartmetallsorten können zu Schichtablösungen führen !

Schnittgeschwindigkeit ca. 15 m/min

Spantiefe max. 0,5 mm

Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen

Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen.

## 2. Schleifen

Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s

Schleifkörper SKS (Siliziumcarbid)

Reichlich Kühlflüssigkeit verwenden!

Schleifkörper oft abrichten!

Im Einstichverfahren arbeiten, nur die letzten 0,04 mm mit seitlichem Vorschub bearbeiten!

Nicht mit stumpfem Schleifkörper bearbeiten, die örtliche Erwärmung kann zum Ablösen der Spritzschicht oder zu Ablösungen von Schichtpartikeln führen.