



Schichtsystem:	bero-cold silver
Beschichtungsverfahren:	Kaltgasspritzen
Beschichtungswerkstoff:	Feinsilber
Einsatzzweck:	Beschichtung von Kontaktflächen für Schalterbauelemente im Großschalterbau, lötfähige Beschichtungen,
Schichteigenschaften:	elektrisch höchst leitende, schleif- und polierbare Schicht, gut lötfähig, extrem gute Wärmeleitfähigkeit keine Oxideinschlüsse, dadurch höchste elektrische und Wärmeleitfähigkeit aller Metallspritzverfahren
Bearbeitung:	Im Einsatzzweck Kontakt- und Lotbasiswerkstoff ohne mechanische Bearbeitung, mit rotierenden Drahtbürsten ist ein matter Seidenglanz erzielbar. jedoch auch durch Schleifen und Drehen bearbeitbar:

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. 30 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.