



|                         |  |
|-------------------------|--|
| <b>Schichtsystem:</b>   | <b>bero-flame copper 110</b>   |
| Beschichtungsverfahren: | Flammspritzverfahren   |
| Beschichtungswerkstoff: | Kupfer 99,9%   |
| Schichthärte:           | 60 - 150 HV 0.3  |
| Einsatzzweck:           | Beschichtung von Kontaktflächen für<br>Schalterbauelemente im Großschalterbau,<br>lötfähige Beschichtungen,<br>Abschirmungsschichten (EMV)   |
| Schichteigenschaften:   | elektrisch gut leitende, schleif- und polierbare Schicht,<br>gut lötfähig, gute Wärmeleitfähigkeit   |
| Bearbeitung:            | <b><u>1. Drehen/Fräsen</u></b><br><b>Grundsätzlich:</b> Mit Schneidplatte/Drehmeißel an der<br>höchsten Stelle ankratzen, dann erst Spantiefe (max.<br>0,5 mm) zustellen. Sehr scharfe Drehmeißel bzw.<br>Schneidplatten Hartmetallsorte K10 benutzen, andere<br>Hartmetallsorten können zu Schichtablösungen führen!<br>Schnittgeschwindigkeit ca. 30 m/min<br>Spantiefe max. 0,5 mm<br>Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen<br>Trocken, ohne Kühlflüssigkeit bearbeiten.<br><br><b><u>2. Schleifen</u></b><br>Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s<br>Schleifkörper SKS (Siliziumcarbid)<br>Reichlich Kühlflüssigkeit verwenden!<br>Schleifkörper oft abrichten!<br>Im Einstichverfahren arbeiten, nur die letzten 0,04 mm<br>mit seitlichem Vorschub bearbeiten!<br>Nicht mit stumpfem Schleifkörper bearbeiten, die örtliche<br>Erwärmung kann zum Ablösen der Spritzschicht oder zu<br>Ablösungen von Schichtpartikeln führen.<br><br>Für bestimmte Zwecke ist die Schicht ohne Bearbeitung<br>nutzbar. |