



Schichtsystem:	bero-inert silver
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren mit inertem Zerstäubergas (z.B. Stickstoff)
Beschichtungswerkstoff:	Feinsilber 99,9
Schichthärte:	40 - 90 HV 0.3
Einsatzzweck:	Beschichtung von Kontaktflächen für Schalterbauelemente im Großschalterbau, lötfähige Beschichtungen,
Schichteigenschaften:	elektrisch sehr gut leitende, schleif- und polierbare Schicht, gut lötfähig, sehr gute Wärmeleitfähigkeit sehr wenig Oxideinschlüsse durch Verwendung eines inertes Zerstäubergases, dadurch bessere elektrische und Wärmeleitfähigkeit als bero-flame silver
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.