

Berolina Metallspritztechnik Wesnigk GmbH

HVOF-, Plasma-, Kaltgas-, Flamm- und Lichtbogenspritzen
Metall-, Carbid- und Keramikbeschichtungen
www.metallspritztechnik.de



Berolina Metallspritztechnik Wesnigk GmbH, Pappelhain 30 - 31, D-15378 Hennickendorf

Schichtsystem:	bero-flame copper 110
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Kupfer 99,9%
Schichthärte:	60 - 150 HV 0.3
Einsatzzweck:	Beschichtung von Kontaktflächen für Schalterbauelemente im Großschalterbau, lötfähige Beschichtungen, Abschirmungsschichten (EMV)
Schichteigenschaften:	elektrisch gut leitende, schleif- und polierbare Schicht, gut lötfähig, gute Wärmeleitfähigkeit
Bearbeitung:	<u>1. Drehen/Fräsen</u> Grundsätzlich: Mit Schneidplatte/Drehmeißel an der höchsten Stelle ankratzen, dann erst Spantiefe (max. 0,5 mm) zustellen. Sehr scharfe Drehmeißel bzw. Schneidplatten 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 bearbeiten. <u>2. Schleifen</u> 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. Für bestimmte Zwecke ist die Schicht ohne Bearbeitung nutzbar.

Pappelhain 30-31
D-15378 Hennickendorf
fon +49 (0)33434 1550-00
fax +49 (0)33434 1550-01

Geschäftsführer
Dipl.-Ing. Reiner Wesnigk
Andreas Duda

Handelsregister
Amtsgericht Frankfurt/Oder
HRB 5380
UST-ID DE 153663864

Berliner Volksbank
SEPA: DE06 1009 0000 2417 0110 08 BIC: BEVODEBBXXX

Berliner Sparkasse
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADEBEXXX

