

# 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

<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-flame insulate 6062</b>
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzen
Beschichtungswerkstoff:	Aluminiumoxidkeramik 99,5%
Schichthärte:	ca. 63 HRc
Einsatzzweck:	Verschleißschicht auf Hydraulikkolben oder Wellenschonhülsen. Wird auch auf Drahtführungsrollen beschichtet um Rolle und Draht elektrisch voneinander zu isolieren. Durch ihre weiße Farbe wird die Beschichtung auch als Wärmedämmschicht eingesetzt.
Schichteigenschaften:	Harte, dichte Keramiksicht, elektrisch isolierend. Rautiefe der Beschichtung ca. Ra 10µm, Porosität ca. 8-12%. Bei Schichtdicken über 0,5mm neigen die Schichten zum reißen.
Bearbeitung:	Als elektrische Isolationsschicht bleibt die Schicht „as coated“, also unbearbeitet oder wird mittels Schleifleinen eingeglättet.

## Schleifen

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.