

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 silver
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Feinsilber 99,9
Schichthärte:	60 - 150 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
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. 40 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.

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: DE08 1009 0000 2417 0110 08 BIC: BEVODEBBXXX
Berliner Sparkasse
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADEBEXXX

