

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-arc alloy 65-130
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Kompositwerkstoff Pseudolegierung 50% 110MnCrTi8 + 50% CuSn6
Schichthärte:	250 - 300 HV 0.3
Einsatzzweck:	Wälzlagersitze in Gehäusen, hochbeanspruchte Gleitstellen auf Maschinenteilen
Schichteigenschaften:	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare Legierung mit Werkstoffeigenschaften, die ähnlich dem Gusswerkstoff EN-GJL-350 (früher GGL 35) sind.
Bearbeitung:	<u>1. Drehen</u> 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. <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.

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: BEVODE330330
Berliner Sparkasse
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADE33HAN33

