

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 steel-inox 85
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Stahldraht OSU 85 bzw. Metcoloy 5 (X15CrMnNiSi18.8,5.5.1)
Schichthärte:	170 - 280 HV 0.3
Einsatzzweck:	Wälzlagersitze und Festsitze auf Maschinenwellen im Wasserbereich , Dichtsitze auf Pumpenwellen, Wellenschutzhülsen,
Schichteigenschaften.	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare abriebfeste und korrosionsfeste Stahlspritzschicht für die Reparatur von verschlissenen Maschinen- und Pumpenteilen. Korrosionsfestere Schicht als bero-arc steel-inox 80 Der Schichtwerkstoff ist austenitisch = nicht magnetisierbar
Bearbeitung:	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. 12 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 0,02 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: BEVODEBBXXX
Berliner Sparkasse
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADEBEXXX

