

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 X28
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Stahldraht Metco X28 Fe 31Ni 27Cr 4Mo 1,75Mn 1,1Cu
Schichthärte:	220 - 260 HV 0.3
Einsatzzweck:	extrem korrosionsfest, Beständig bis 400°C
Schichteigenschaften:	durch Schleifen bearbeitbare korrosionsfeste hochlegierte Nickel-Chrom-Stahlschicht, sehr hohe Haftfestigkeit, sehr dichte Schicht
Bearbeitung:	<u>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.