



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc alloy 85-142</b>
<b>Beschichtungsverfahren:</b>	Lichtbogenmetallspritzverfahren
<b>Beschichtungswerkstoff:</b>	Kompositwerkstoff Pseudolegierung 50% X15CrNiMn 18.8 + 50% CuAl8
<b>Schichthärte:</b>	300 - 370 HV 0.3
<b>Einsatzzweck:</b>	Wälzlagersitze in Gehäusen, hochbeanspruchte Gleitstellen auf Maschinenteilen, hochbeanspruchte Dichtstellen auf Pumpenwellen und Wellenschutzhülsen, Schiffswellen (auch im Salzwasserbereich)
<b>Schichteigenschaften.</b>	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare, sehr fest haftende Legierung mit Werkstoffeigenschaften, die ähnlich dem austenitischen Gusswerkstoff EN-GJSA-600 sind. Der Anteil von Chrom-legiertem Stahl verhindert das Auftreten von „Passungsrost“ und elektrochemischem Verschleiß in Wälzlagersitzen, die enthaltene Aluminiumbronze sorgt für extreme Haftfestigkeit und Verschleißfestigkeit
<b>Bearbeitung:</b>	<b><u>1. Drehen</u></b> <b>Grundsätzlich:</b> 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. 20-22 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen.  <b><u>2. Schleifen</u></b> 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.