



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc thaloy-nial 85.15</b>
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogen
Beschichtungswerkstoff:	Fülldraht aus Nickel 85% Aluminium 15%
Schichthärte:	nicht ausgewiesen
Einsatzzweck:	Haftgrundbeschichtung für nachfolgende Beschichtungen aus Keramik oder Metall
Schichteigenschaften:	Haftzugfestigkeit auf dem Substrat >50N/mm <sup>2</sup> korrosionsfest
Bearbeitung:	Im Einsatzzweck ohne mechanische Bearbeitung, 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. 25 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 Edelmetall

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.