



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc thaloy-nicrbsi sp</b>
<b>Beschichtungsverfahren:</b>	Lichtbogen
<b>Beschichtungswerkstoff:</b>	Fülldraht Nickel-Chrom mit Bor-Silizium-Füllung
<b>Schichthärte:</b>	ca. 670 HV
<b>Einsatzzweck:</b>	verschleiß- und korrosionsbeständige Beschichtung Für den chemischen Apparatebau und die Lebensmittelindustrie, Umlenkrollen in Walzwerken oder Biegemaschinen
<b>Schichteigenschaften:</b>	Haftzugfestigkeit auf dem Substrat >60N/mm <sup>2</sup> Korrosionsfest, abriebfest
<b>Bearbeitung:</b>	Beschichtung wird bei 1050 Grad in das Substrat eingeschmolzen und verbindet sich dadurch metallurgisch mit dem Untergrund. Im Einsatzzweck oft ohne mechanische Bearbeitung, jedoch auch durch Schleifen bearbeitbar.

### **Schleifen**

Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s

Schleifkörper Edelkorund

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 Ablösungen von Schichtpartikeln  
führen.