



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-flame titanox</b>
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Titanoxidkeramik
Schichthärte:	840 HV 0.1
Einsatzzweck:	Schutz von stark belasteten Oberflächen vor Reibverschleiß und chemischen Angriffen Auch für hochbelastete Hydraulik-Kolbenstangen Hochbelastete Wellenschutzhülsen und Pumpenwellen
Schichteigenschaften:	Harte, dichte keramische Schicht mit geringer Porosität polierfähige Oberfläche Hoher Widerstand gegen thermische Angriffe
Bearbeitung:	<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.