



Schichtsystem:	bero-plasma 450NS
Beschichtungsverfahren:	Plasmaspritzen
Beschichtungswerkstoff:	Nickel / Aluminium 95/05
Schichthärte:	ca. 47 HRc
Einsatzzweck:	Haftgrundbeschichtung als Bindschicht zwischen Substrat und darauf folgender Keramikschicht. Als Kontaktschicht für elektrisch leitende Schichten. Als Beschichtung, um reparaturbedürftige Teile aus Nickel aufzuarbeiten und danach auf Maß zu bearbeiten.
Schichteigenschaften:	der Aluminiumanteil verbrennt während des Beschichtungsvorganges und heizt somit das Nickel auf sehr hohe Temperaturen auf, sodass es sich thermisch mit dem Substrat verbindet. Rautiefe der Beschichtung bei ca. Ra 10µm
Bearbeitung:	in den meisten Fällen ohne Bearbeitung, ansonsten:

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 !

2. Schleifen

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.