



Schichtsystem:	bero-speed 3653
Beschichtungsverfahren:	HVOF-Verfahren (Hochgeschwindigkeitsflammspritzverfahren)
Beschichtungswerkstoff:	WC 10Co 4Cr
Schichthärte:	ca. 1200 HV 0.3
Rautiefe gespritzt:	Ra ca. 5,5 µm, einglätten mit Schleifleinen ist möglich, dann Ra. ca. 3,5 µm
Bearbeitungsmöglichkeit:	Schleifen mit Diamant- oder CBN-Schleifkörper
Einsatzzweck:	ideal als Hartchromersatz auf Hydraulikkolben oder z.B. Antriebswalzen im Tagebau
Schichteigenschaften:	Exzellente Oxidations- und Korrosionsbeständigkeit, Beanspruchungen gegen Verschleiß bei Einsatz in korrosiven Medien, auch bei Wärmeeinwirkung bis 620 °C