



Schichtsystem:	bero-speed copper 110
Beschichtungsverfahren:	Hochgeschwindigkeitsflammspritzverfahren (HVOF)
Beschichtungswerkstoff:	Kupfer 99,9 %
Schichthärte:	ca. 80 HV 0.3
Einsatzzweck:	Beschichtung von Kontaktflächen für Schalterbauelemente im Großschalterbau, lötfähige Beschichtungen, Kupferwalzen in der Druckindustrie
Schichteigenschaften:	elektrisch sehr gut leitende, schleif- und polierbare Schicht, gut lötfähig, sehr gute Wärmeleitfähigkeit sehr wenig Oxideinschlüsse durch hohe Partikelgeschwindigkeit und dadurch kurze Flugzeit von der Beschichtungsanlage zum Substrat. Dadurch bessere elektrische und Wärmeleitfähigkeit als bero-flame copper
Bearbeitung:	<u>1. Drehen</u> 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. 30 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen. <u>2. Schleifen</u> 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.