



Schichtsystem:	bero-speed grip 3302
Beschichtungsverfahren:	HVOF-Verfahren (Hochgeschwindigkeitsflammspritzverfahren)
Beschichtungswerkstoff:	Wolframcarbidpulver in Nickel-Matrix – WcNi10
Schichthärte:	ca. 1400 HV 10
Bearbeitung:	ohne, as coated
Einsatzzweck:	harte Schicht mit definierter Rautiefe zur Erhöhung der Haftreibung bei Fügeverbindungen Pressverbindungen an ebenen Flächen Schrumpfverbindungen für höchste Drehmomente
Schichteigenschaften:	Einsatztemperatur bis 480 °C, Ra 5µm – Ra 8 beständig gegen Abrasion, Erosion und Gleitverschleiss, hohe Oxidations-, und Korrosionsbeständigkeit Haftreibungskoeffizient ca. 0,7