



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-speed molyprotect</b>
Beschichtungsverfahren:	Hochgeschwindigkeitsflammspritzverfahren (HVOF)
Beschichtungswerkstoff:	Molybdän 99,9%
Schichthärte:	ca. 1000 HV
Einsatzzweck:	extrem beanspruchte Gleitlager und Hydraulikelemente Umlenkrollen in Druckmaschinen Maschinenelemente, die starkem Reibverschleiß ausgesetzt sind
Schichteigenschaften:	extrem harte und verschleißfeste Beschichtung, schwer bearbeitbar, Rautiefe nach dem Spritzen ca. Ra 4-5 µm
Bearbeitung:	<b><u>Schleifen</u></b> Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s Schleifkörper SKS oder SKG (Siliziumcarbid) Reichlich Kühlflüssigkeit verwenden! Schleifkörper oft abrichten! Im Einstichverfahren arbeiten, nur die letzten 0,02 mm mit seitlichem Vorschub bearbeiten! Nicht mit stumpfem Schleifkörper bearbeiten, die örtliche Erwärmung kann zum Ablösen der Spritzschicht oder zu Ablösungen von Schichtpartikeln führen.