

# Berolina Metallspritztechnik Wesnigk GmbH

HVOF-, Plasma-, Kaltgas-, Flamm- und Lichtbogenspritzen  
Metall-, Carbid- und Keramikbeschichtungen  
www.metallspritztechnik.de



Berolina Metallspritztechnik Wesnigk GmbH, Pappelhain 30 - 31, D-15378 Hennickendorf

<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-arc cualfe-bronze</b>
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Aluminiumbronze mit Eisenanteil (Cu 9Al 1Fe)
Schichthärte:	120 - 200 HV 0.3
Einsatzzweck:	hochbeanspruchte Gleitlager
Schichteigenschaften.	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare harte, verschleißfeste Lagermetall-Legierung mit extrem guten Laufeigenschaften und hervorragenden Notlaufeigenschaften. Infolge einer exothermen Reaktion beim Beschichten hat diese Schicht eine extrem hohe Haftfestigkeit.
Bearbeitung:	<b><u>1. Drehen</u></b> <b>Grundsätzlich:</b> 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 max. ca. 20-25 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen.  <b><u>2. Schleifen</u></b> 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.

Pappelhain 30-31  
D-15378 Hennickendorf  
fon +49 (0)33434 1550-00  
fax +49 (0)33434 1550-01

Geschäftsführer  
Dipl.-Ing. Reiner Wesnigk  
Andreas Duda

Handelsregister  
Amtsgericht Frankfurt/Oder  
HRB 5380  
USt-ID DE 153663864

Berliner Volksbank  
SEPA: DE06 1009 0000 2417 0110 08 BIC: BEVODEBBXXX  
  
Berliner Sparkasse  
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADEBEXXX

