

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

Schichtsystem:	bero-cold copper
Beschichtungsverfahren:	Kaltgasspritzen
Beschichtungswerkstoff:	Kupfer 99,9 %
Einsatzzweck:	Beschichtung von Kontaktflächen für Schalterbauelemente im Großschalterbau, lötfähige Beschichtungen, wärmeabführende Schichten
Schichteigenschaften:	elektrisch extrem gut leitende, schleif- und polierbare Schicht, gut lötfähig, sehr gute Wärmeleitfähigkeit keine Oxideinschlüsse durch Verwendung der Kaltgasspritztechnik, dadurch bessere elektrische und Wärmeleitfähigkeit als bero-inert copper
Bearbeitung:	<u>1. Drehen/Fräsen</u> Grundsätzlich: Mit Drehmeißel bzw. Fräser an der höchsten Stelle ankratzen, dann erst Spantiefe (max. 0,5 mm) zustellen. Sehr scharfe Drehmeißel/Fräser Hartmetallsorte K10 benutzen, andere Hartmetallsorten können zu Schichtablösungen führen ! Schnittgeschwindigkeit ca. 50 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.

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: BEVODEBXXX

Berliner Sparkasse
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADEBEXX

