

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-flame brass 120
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Messing CuZn37
Schichthärte:	70 HV 0.3
Einsatzzweck:	Beschichtung von Erdungskontakten für Schaltschränke der Deutschen Bahn AG, Dekorative Schichten,
Schichteigenschaften:	elektrisch gut leitende, schleif- und polierbare Schicht mit ansprechendem dekorativen Aussehen
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. <u>3. Polieren:</u> Mit rotierender Polierscheibe unter Verwendung von Polierpaste polieren, Überhitzung vermeiden

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: BEVODE33XXX

Berliner Sparkasse
SEPA: DE24 1005 0000 1663 7108 36 BIC: BELADE33XXX

