



PLASTIT® Beschichtungen

Folgende Hartstoffbeschichtungen bieten wir Ihnen an:

RÜBIG PLASTIT® Beschichtungen		Schichtdicke	Schichthärte	Farbe
DLC Xtended PLASTIT®	DLC	5 - 10 µm	1.000 - 1.500 HV	schwarz
DL coat PLASTIT®	DLC	1 - 3 µm	1.000 - 2.000 HV	schwarz
GOLD LF PLASTIT®	TiN	1,5 - 4 µm	~ 2.000 HV	gold
CARBON LF PLASTIT®	TiCN	1,5 - 4 µm	~ 2.500 HV	violett
BORON Nanocomp PLASTIT®	TiBN	1 - 3 µm	~ 4.500 HV	silber-grau

Um Ihnen die Beschichtung Ihrer Teile in bestmöglicher Qualität garantieren zu können, bitten wir Sie, uns detaillierte Information zu den folgenden Punkten mitzuteilen:

→ Einsatzbereich des Bauteils oder Werkzeugs

→ Zielsetzung für die Beschichtung:

- Geringerer Verschleiß
- Besseres Entformen
- Verringerung von Zykluszeiten
- Verminderte Korrosion
- Schmiermittelreduktion
- Steigerung der Lebensdauer
- Bessere Gleiteigenschaften
- Dekorative Gründe

→ Werkstoff

→ Vorhergehende Wärmebehandlungen:

- Welche Wärmebehandlung wurde durchgeführt
- Anlasstemperatur muss über der Beschichtungstemperatur liegen, z.B.: 1.2379 Sonderwärmebehandlung

→ Optimaler Oberflächenzustand:

- Metallisch, blanke Oberfläche
- Keine Korrosion
- Frei von Fetten, Ölen, Bearbeitungsmittel oder Zieh- u. Gießhäuten
- Saubere Kühlkanäle

→ Mögliche Oberflächenaufbereitungen:

- Entfernen von Verbindungsschicht
- Mikrostrahlen
- Ausheizen

→ Fertigungseinflüsse:

- Schleifbrand vermeiden
- Erodierete Flächen nachbearbeiten (strahlen, schleifen, polieren,...)
- Möglichst wenig Eigenspannungen

→ Funktionsflächen:

- Definition der Beschichtungsfläche
- Angabe der Stellfläche für die Chargierung