

DLC Xtended® + Duplex

Description du processus:

DLC Xtended®:

La base pour le système de couches DLC Xtended® est une couche en matériaux durs a-C:H:Si, mieux connue sous le nom de DLC (diamond like carbon). Cette couche, en combinaison avec la technologie PACVD de RÜBIG, offre un large éventail de propriétés.

Duplex:

Est un processus de combinaison de PLASNIT® et de DLC Xtended® pour l'amélioration de la résistance à l'usure et l'équilibrage de la pièce à usiner au niveau de la dureté de la couche.

Quelles sont les branches qui en profitent?

→ L'industrie du traitement du plastique, la construction de machines, l'industrie chimique

Matériaux:

→ DLC Xtended®:

Aciers avec une température de revenu supérieure à 480°C

→ Duplex:

Aciers avec une température de revenu supérieure à 500°C (p.ex. 1.7225, 1.8519, 1.2343)

Caractéristiques principales:

- Hydrofuge / oléofuge
- Résistance chimique élevée
- Non conducteur électrique
- Coefficient de friction très faible

Pour quoi ce processus est-il appliqué majoritairement?

- Comme protection contre l'usure et la corrosion
- Comme diminution de la friction

Épaisseur de la couche:

- ~5 - 10 µm d'épaisseur de la couche DLC
- Épaisseurs de couche plus élevées sur demande

Tolérance de l'épaisseur de la couche:

- 5 - 10 µm ou bien
- 1 - 4 µm

Dureté de la couche:

- 1.000 - 1.500 HV

Température des processus

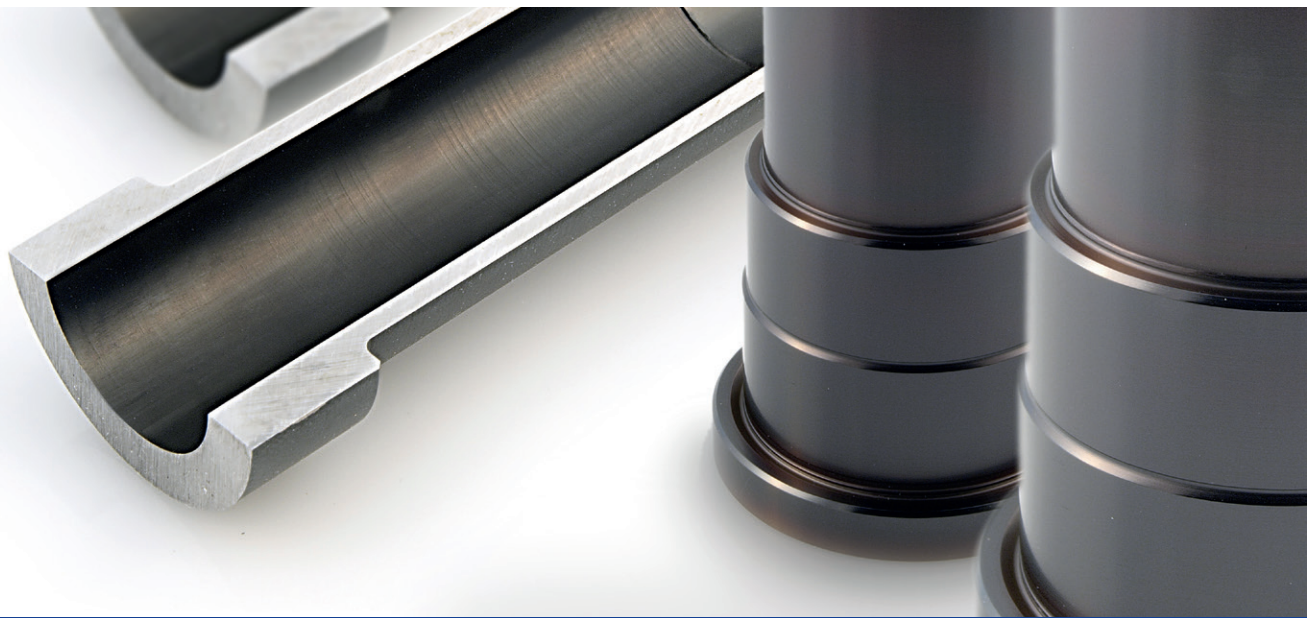
- DLC Xtended®: 450°C
- Duplex DLC Xtended®: max. 490°C

Dimensions machine:

- Max. Ø 1.000mm / 1.800mm de haut

Durée du cycle:

- Sur demande



DLC Xtended[®] + Duplex

Préparations possibles des surfaces pour une surface optimale:

- Surface purement métallique
- Aucune corrosion
- Micro-grenaillage
- Exempt de graisse, d'huile, de produit d'usinage ou de peaux d'étirage et de coulage
- Polissage
- Étuvage
- Canaux de refroidissement propres
- Aucun écrouissage dû par exemple à la production mécanique

Informations nécessaires:

- Dureté de la surface
- Profondeur de trempe par nitruration
- Épaisseur de la couche blanche / de la couche d'oxyde
- Définition de la surface à nitrurer (Indication sur le dessin de la construction)

Important:

- Les surfaces d'exposition restent non traitées

Contact:

Service commercial de RÜBIG
+43 (0) 7242 / 660 60
ht.vertrieb@rubig.com

RÜBIG DRIVING
SUCCESS