



DL coat PLASTIT®

Description du processus:

DL Coat PLASTIT®:

C'est un revêtement DLC à basse température par la méthode PACVD. Ce processus a été développé pour la protection contre l'usure et la diminution de la friction.

Quelles sont les branches qui en profitent?:

→ La technique d'injection de plastique, la construction de machines, les éléments de précision, etc.

Matériaux:

- Aciers faiblement recuits (> 200°C)
- Aciers à outils
- Aluminium

Caractéristiques principales:

- Couche de couleur anthracite
- Hydrofuge
- Isolant électrique
- Couche a-C:H:Si

Pour quoi ce processus est-il appliqué majoritairement?

- Comme protection contre l'usure
- Comme diminution de la friction
- Pour les utilisations de moules en plastique
- Comme couche décorative

Épaisseur de la couche:

→ ~2 µm

Dureté de la couche:

→ ~2.000 HV

Dimensions maximales des composants:

→ Convient aux petits composants de dimensions maximales : 100 mm x 200 mm x 400 mm

Durée du cycle:

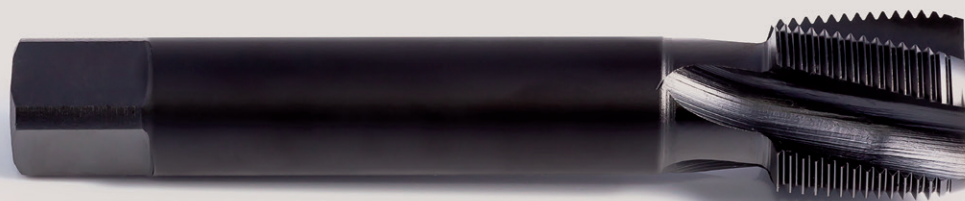
→ Voir la liste d'échéances

Durée du processus:

→ Selon l'épaisseur de la couche

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



DL coat PLASTIT®

Informations nécessaires:

- Dureté de la surface
- Profondeur de trempe par nitruration
- Épaisseur de la couche blanche / épaisseur 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