

# PLASTIT®

## Descriptions du processus:

Processus de revêtement PACVD pour la séparation des couches à base de titane et carbone.

### GOLD LF PLASTIT®:

La couche universelle de matériaux durs à base de TiN présente un coefficient de friction inférieur (< 0,2) à celui de l'acier. Le premier choix pour les outils dans le traitement du plastique.

### CARBON LF PLASTIT®:

Le système multicouche à base de TiCN se distingue par une trempe élevée et une résistance élevée contre l'usure dans le secteur de la transformation.

### BORON Nanocomp PLASTIT®:

est un revêtement multicouche nano-structuré avec des composants de base TiN / TiB<sub>2</sub>. Il se distingue par une trempe élevée (TiB<sub>2</sub>) et une élasticité élevée en raison de la structure multicouche. Cette couche a été développée pour les outils en aluminium étant donné qu'elle offre une résistance élevée aux températures et une protection contre l'usure.

### DL Coat PLASTIT®:

Voir fiche technique DL Coat PLASTIT®

### DLC Xtended®:

Voir fiche technique DLC Xtended®

## Quelles sont les branches qui en profitent?

→ Traitement du plastique, coulage d'aluminium sous pression, technique de formage

## Matériaux:

- Aciers d'amélioration
- Aciers à outils
- Aciers pour travail à chaud

## Caractéristiques principales:

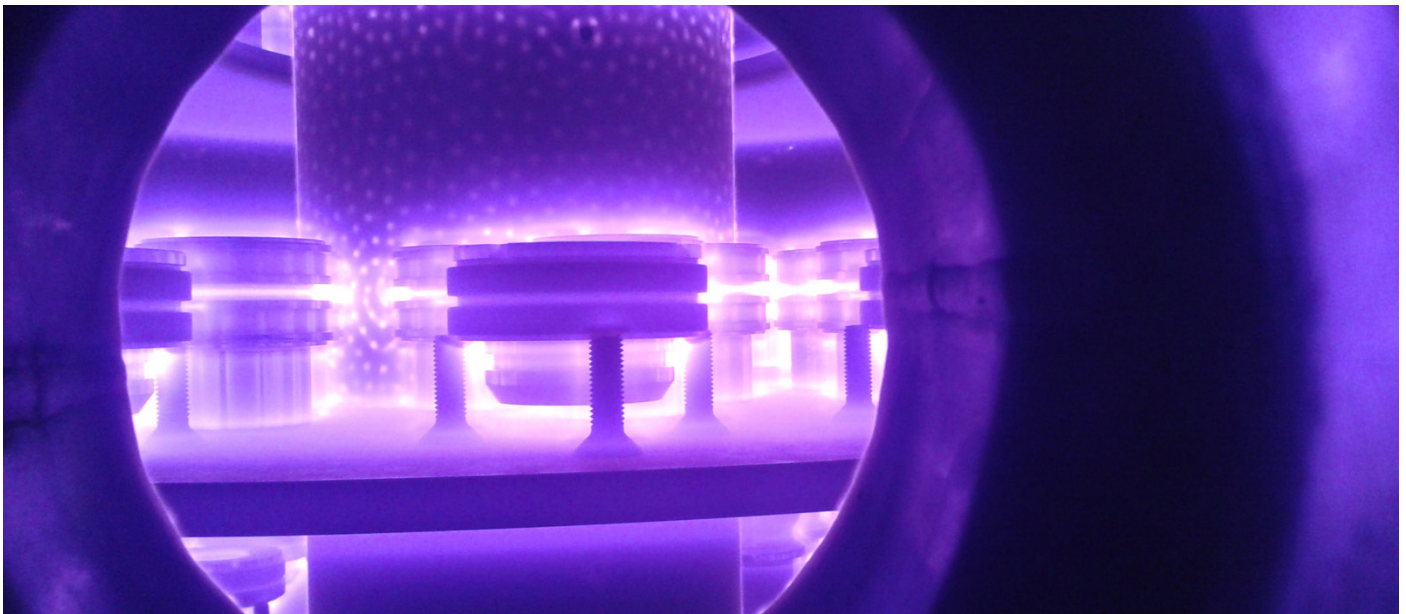
- Résistance élevée à l'usure pour l'augmentation de la durée d'utilisation des outils
- Couches très fines (pas de gouttelette)
- Composants de grandes dimensions et de géométries complexes possibles

## Dureté de la couche:

- TiN ~2.000 HV
- TiCN ~2.500 HV
- TBN ~4.500 HV

## Épaisseur de la couche:

- ~2 µm



# PLASTIT®

**Dimensions machine:**

→ 700 mm x 1.200 mm

**Pour quoi ce processus est-il appliqué majoritairement?**

- Contre l'usure des outils
- Augmentation de la durée d'utilisation des outils

**Durée du cycle:**

→ Sur demande

**Préparations possibles des surfaces pour une surface optimale:**

- Exempt de graisse, d'huile, de produit d'usinage et de peaux d'étirage et de coulage
- Aucune corrosion
- Canaux de refroidissement propres

**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