



Revêtements PLASTIT®

Nous vous offrons les revêtements durs suivants:

Revêtements RÜBIG PLASTIT®		Épaisseur de couche	Dureté de couche	Couleur
DLC Xtended PLASTIT®	DLC	5 - 10 µm	1.000 - 1.500 HV	noir
DL coat PLASTIT®	DLC	1 - 3 µm	1.000 - 2.000 HV	noir
GOLD LF PLASTIT®	TiN	1,5 - 4 µm	~ 2.000 HV	or
CARBON LF PLASTIT®	TiCN	1,5 - 4 µm	~ 2.500 HV	violet
BORON Nanocomp PLASTIT®	TiBN	1 - 3 µm	~ 4.500 HV	gris argenté

Pour pouvoir vous garantir un revêtement de la meilleure qualité possible de vos pièces, nous vous prions de nous fournir des informations détaillées sur les points suivants:

→ **Champ d'utilisation du composant ou de l'outil**

→ **Objectif du revêtement:**

- Usure réduite
- Meilleur démoulage
- Réduction des temps de cycle
- Corrosion réduite
- Réduction de lubrifiant
- Augmentation de la durée de vie
- Propriétés de glissement améliorées
- Raisons décoratives

→ **Matériau**

→ **Traitement thermique antérieur:**

- Quel traitement thermique a été réalisé
- La température de revenu doit être supérieure à la température de revêtement par ex. : 1.2379 traitement spécial à haute température

→ **État de surface optimal :**

- Surface nue métallique
- Pas de corrosion
- Exempte de graisses, huiles, produits de traitement ou peaux étirées ou coulées
- Canaux de fluides caloporteurs propres

→ **Préparations de surface possibles :**

- Élimination de la couche de liaison
- Micro-rayons
- Chauffage

→ **Influences des procédés de fabrication:**

- éviter la surchauffe de meulage
- retravailler les surfaces érodées (sabler, meuler, polir,...)
- atteindre un minimum de tensions internes

→ **Surfaces fonctionnelles:**

- Définition de la surface de revêtement
- Indication de l'emplacement pour l'enfournement