



Gasnitrieren R.NIT+®

Prozessbeschreibung:

R.NIT+®

Beim Gasnitrieren R.NIT+® wird Stickstoff an der Oberfläche eingelagert. Der Stickstoff wird in Form von Ammoniak-Gas zur Verfügung gestellt.

Der Prozess wird in Schacht- und Haubenöfen, in einem Temperaturbereich zwischen 500°C und 600°C durchgeführt. Durch den chemischen Zerfall des Ammoniaks am Bauteil diffundiert der Stickstoff in die Oberfläche und es kommt zur Bildung einer Diffusionszone und Verbindungsschicht.

GASOX®

Zusätzlich kann für einen verbesserten Korrosionsschutz oder für ein besseres Einlaufverhalten ein Nachoxidieren erfolgen.

Welche Branchen werden damit bedient:

→ Maschinenbau, Präzisionsbauteile, Werkzeugbau, Automobilindustrie, Kunststoffspritzgusstechnik, etc.

Werkstoffe:

→ Es sind niedrig bis mittellegierte Stähle nitrierbar

Kernmerkmale:

→ Verschleißschutz
→ Erhöhte Korrosionsbeständigkeit
→ Geringste Maßänderung

Oberflächenhärte:

→ Werkstoffabhängig
→ Es sind niedrig bis mittellegierte Stähle nitrierbar

Nitrierhärte und Verbindungsschichtdicke:

→ In Serie steuerbar nach Ihren Sollvorgaben (auf Anfrage) oder nutzen Sie unsere praktischen Standardprozesse.

Siehe Terminliste www.rubig.com - Härtetechnik - Gasnitrieren.

Maximale Bauteilabmessungen:

→ 1.500 mm x 2.400 mm

Wofür wird das Verfahren zumeist angewendet:

→ Verschleißschutz
→ Erhöhte Korrosionsbeständigkeit

Durchlaufdauer:

→ Siehe Terminliste

Verfahrensdauer:

→ Abhängig von der Nitrierhärte

Siehe Terminliste www.rubig.com - Härtetechnik - Gasnitrieren.



Gasnitrieren R.NIT+®

Mögliche Aufbereitungen der Oberflächen für einen optimalen Oberflächenzustand:

Frei von Fetten, Ölen, Bearbeitungsmittel oder Zieh- und Gießhäuten sowie Schleifschlickern (Gleitschleifen)

Notwendige Informationen:

- Werkstoff
- Oberflächenhärte
- Nitrierhärte
- Verbindungsschichtdicke
- Oxidschichtdicke
- Eventuelle Vorbehandlungen
- Eventuelle Abdeckbereiche
- Müssen Bereiche vor dem Nitrieren geschützt werden (Abdecken)

Wichtig:

- Um einen reibungslosen Ablauf zu gewährleisten ist eine Vorankündigung ratsam

Kontakt:

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

RÜBIG DRIVING
SUCCESS