



Nitruration gazeuse R.NIT+®

Description du processus:

R.NIT+®

Lors de la nitruration gazeuse R.NIT+®, de l'azote est déposé à la surface. L'azote est mis à disposition sous forme de gaz ammoniac.

Le processus est réalisé dans des fours à cuve et à cloche, dans une plage de température de 500 °C à 600 °C. La décomposition chimique de l'ammoniac sur le composant entraîne la diffusion de l'azote sur la surface et la formation d'une zone de diffusion et d'une couche de liaison.

GASOX®:

En outre, une oxydation ultérieure peut se produire, pour une protection anti-corrosion améliorée ou un meilleur procédé de postoxydation.

Quels sont les secteurs des servs:

→ Construction de machines, composants de précision, construction d'outils, industrie automobile, technique de moulage par injection, etc.

Matériaux:

→ Des aciers faiblement ou moyennement alliés peuvent être nitrurés.

Caractéristiques principales:

→ Protection anti-usure
→ Meilleure résistance à la corrosion
→ Faible modification dimensionnelle

Dureté de surface:

→ Dépend du matériau
→ Des aciers faiblement ou moyennement alliés peuvent être nitrurés.

Profondeur de trempé par nitruration et épaisseur de la couche de liaison:

→ Commandable en série selon vos valeurs nominales (sur demande) ou utilisez nos processus standards pratiques.

Voir le calendrier www.rubig.com - Traitement thermique à façon - Nitruration gazeuse.

Dimensions maximales de composants:

→ 1.500 mm x 2.400 mm

À quoi le processus est-il le plus souvent destiné:

→ Protection anti-usure
→ Résistance augmentée à la corrosion

Temps d'usage:

→ Voir calendrier

Durée du procédé:

→ Dépend de la profondeur de trempé par nitruration

Voir le calendrier www.rubig.com - Traitement thermique à façon - Nitruration gazeuse.



Nitruration gazeuse R.NIT+®

Préparations possibles des surfaces pour un état de surface optimal:

- Exemptes de graisses, huiles, produits de traitement ou peaux étirées ou coulées (tribofinition)

Informations nécessaires:

- Matériau
- Dureté de surface
- Profondeur de trempe par nitruration
- Épaisseur de la couche de liaison
- Épaisseur de la couche d'oxyde
- Prétraitements éventuels
- Zones de recouvrement éventuelles
- Si des zones doivent être protégées de la nitruration (couverture)

Important :

- Pour garantir un bon déroulement, un préavis est recommandé

Contact:

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

RÜBIG DRIVING
SUCCESS