



## DL coat PLASTIT®

### Opis postupu:

#### DL Coat PLASTIT®:

Je nízko-teplotné poťahovanie DLC pomocou postupu PACVD. Tento postup bol vyvinutý ako proces na ochranu pred opotrebovaním a na minimalizáciu trenia.

### Pre ktoré odvetvia je určený:

→ Technika tlakového vstrekovania plastov, strojárstvo, presné konštrukčné diely a pod.

### Materiály:

- Ocele popúšťané pri nízkej teplote (> 200 °C)
- Nástrojové ocele
- Hliník

### Základné vlastnosti:

- Antracitovo zafarbená vrstva
- Vodoodpudivosť
- Elektrická izolácia
- Veľmi nízky koeficient trenia
- Vrstva a-C:H:Si

### Na čo sa tento postup väčšinou používa:

- Ako ochrana proti opotrebovaniu
- Na minimalizáciu trenia
- Pri použití foriem na plast
- Ako dekoratívna vrstva

### Hrúbka nanesej vrstvy::

→ ~2 µm

### Tvrdosť nanesej vrstvy:

→ ~2.000 VHN

### Maximálne rozmery konštrukčného dielu:

→ Vhodné pre malé konštrukčné diely do max. 100 mm x 200 mm x 400 mm

### Doba priebehu:

→ Pozri zoznam termínov

### Trvanie postupu:

→ V závislosti od hrúbky vrstvy



# DL Coat PLASTIT®

## Možné úpravy povrchov pre optimálny stav povrchov:

- Kovové, holé povrchy
- Bez korózie
- Mikrotryskanie
- Bez tukov, olejov, obrábacích kvapalín alebo povlakov z ťahania a odlievania
- Leštenie
- Ohrievanie
- Čisté chladiace kanály
- Žiadne zvýšenie pevnosti za studena spôsobené napr. mechanickou výrobou

## Dôležité informácie:

- Povrchová tvrdosť
- Hĺbka nitridácie
- Hrúbka spojovacej vrstvy / hrúbka oxidovej vrstvy
- Definícia nitridovanej plochy (ako pokyn na konštrukčnom výkrese)

## Dôležité:

- Oporné plochy zostávajú neopracované

## Kontakt:

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

**RÜBIG** DRIVING  
SUCCESS