



Povrchové úpravy PLASTIT®

Ponúkame vám vytváranie nasledovných tvrdých povlakov:

Povrchové úpravy RÜBIG PLASTIT®		Hrúbka vrstvy	Tvrdosť vrstvy	Farba
DLC Xtended PLASTIT®	DLC	5 - 10 µm	1.000 - 1.500 HV	čierna
DL coat PLASTIT®	DLC	1 - 3 µm	1.000 - 2.000 HV	čierna
GOLD LF PLASTIT®	TiN	1,5 - 4 µm	~ 2.000 HV	zlatá
CARBON LF PLASTIT®	TiCN	1,5 - 4 µm	~ 2.500 HV	fialová
BORON Nanocomp PLASTIT®	TiBN	1 - 3 µm	~ 4.500 HV	striebrosivá

Aby sme mohli zaručiť čo najvyššiu kvalitu povrchovej úpravy vašich dielcov, chceme vás požiadať o poskytnutie podrobných informácií k nasledovným bodom:

→ **Oblasť použitia dielca alebo nástroja**

→ **Účel povrchovej úpravy:**

- Nízke opotrebenie
- Lepšie vyberanie z formy
- Zníženie času trvania cyklov
- Zníženie korózie
- Zníženie potreby mazív
- Zvýšenie životnosti
- Lepšie klzné vlastnosti
- Dekoratívne dôvody

→ **Materiál**

→ **Predchádzajúce tepelné spracovanie:**

- Aké tepelné spracovanie bolo urobené
- Teplota popúšťania musí byť vyššia než teplota robenia povrchovej úpravy napr.: 1.2379 špeciálne tepelné spracovanie

→ **Optimálny stav povrchu:**

- Čistá kovová plocha
- Bez korózie
- Zbavený masnoty, oleja, prostriedkov po obrábaní alebo šupín po ťahaní alebo odlievaní
- Čisté chladiace kanály

→ **Možná príprava povrchov:**

- Odstránenie spojovacej vrstvy
- Mikropieskovanie
- Ohriatie

→ **Výrobné vplyvy:**

- Zamedziť prehriatie pri brúsení
- Úprava plôch poškodených eróziou (pieskovanie, brúsenie, leštenie)
- Čo najmenej vnútorných napätí

→ **Funkčné plochy:**

- Stanovenie plôch pre povrchovú úpravu
- Určenie veľkosti plochy pre vsádzku