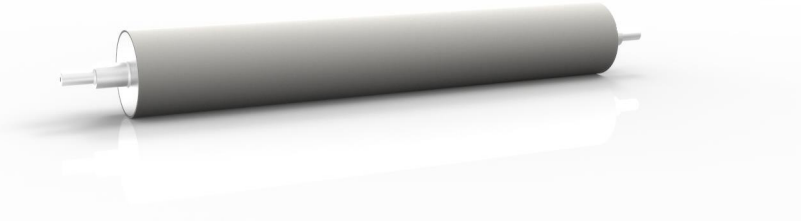


HanneSpray-W



Bezugstyp:	Karbid	
Mögliche Anwendungen:	Rollen und Walzen mit sehr harter Oberfläche (bis zum 1100 HV) Ersatz von elektrolytischer Verchromung wobei die Abriebwiderstand und den Lebensdauer stark verbessert werden Metallindustrie, Produktion von Blech und Stahlband : Umlenk-, Spann- und Zugwalzen, Glattrollen, Kühl- und Heizwalzen, Streck- und Biegewalzen, Umlenkrollen, Walzen In-/Ausgang Ofen (bis 500 °C) - Oberflächengute spiegelglatt bis rau - Ersatz von elektrolytischer Verchromung Plastikindustrie, Verpackungsindustrie, Kaschierwalzen, Glattwalzen, Embosserwalzen, geheizte und gekühlte Walzen und Rollen, Leitrollen, Zug- und Streckwalzen - Oberflächengute spiegelglatt bis rau - Ersatz von elektrolytischer Verchromung	
Härtebereich:	1100 Vickers	
Empfohlene Belagsstärke:	min. 50 µm - max. 1000 µm	
Temperaturbeständigkeit:	trocken	kontinuierlich 500°C
Eigenschaften und Vorteile:	Sehr harte Oberflächenbeschichtung (bis 1100 HV) bekommen durch HVOF thermisches Spritzverfahren Natürliche Oberflächenrauheit von 6 ± 1 µm nach dem Spritzen Nachbearbeitung ist möglich bis zum spiegelglatter Oberflächengute (Minimum Ra 0,05 µm) Porosität ungefähr 3 % - nicht geeignet für korrosive Umgebung	
Spezifische Eigenschaften:	Haftstärke: Oberflächenrauheit (Ra):	> 75 MPa min. 0.05 µm - max. 10 µm