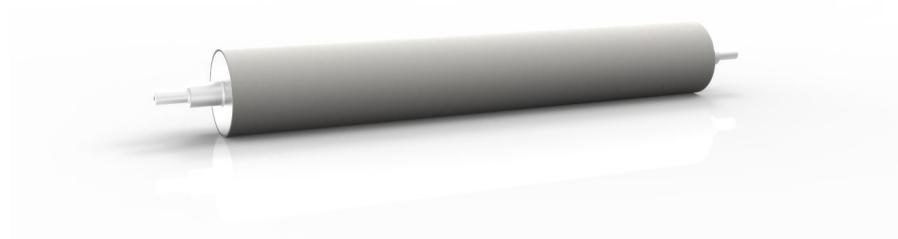


# HanneSpray-W Plus



<b>Bezugstyp:</b>	Karbid
<b>Mögliche Anwendungen:</b>	<p>Rollen und Walzen wo eine außergewöhnliche Oberflächenhärte erfordert ist (bis 1400 HV)</p> <p>Ersatz von Hartchrom (Elektrolyse) mit sehr starker Verbesserung des Lebensdauers, und der Abriebwiderstand</p> <p>Jede Industrie : Rollen und Walzen wo eine sehr hohe Abriebwiderstand erfordert ist</p> <p>Metallindustrie : Spann- und Steuerwalzen, Umlenkwalzen, Druck- und Leitwalzen, "Top Rolls" auf Galvanisationsanlagen</p>
<b>Härtebereich:</b>	1400 Vickers
<b>Empfohlene Belagsstärke:</b>	min. 50 µm - max. 1000 µm
<b>Temperaturbeständigkeit:</b>	trocken kontinuierlich 500°C
<b>Eigenschaften und Vorteile:</b>	<p>Oberflächencoating mit außergewöhnlicher Härte (bis 1400 HV) durch HVOF thermisches Spritzverfahren</p> <p>Optimale Abriebwiderstand dank die hohe Härte</p> <p>Standard Oberflächenrauheit nach dem Spritzen : <math>3 \pm 1 \mu</math></p> <p>Nachbearbeitung ist möglich bis zum spiegelglatter Oberflächengute (Minimum Ra 0,05 µ)</p> <p>Niedrige Porosität (ungefähr 0,5 %) - nicht geeignet für jede korrosive Umgebung</p>
<b>Spezifische Eigenschaften:</b>	<p>Haftstärke: &gt; 75 MPa</p> <p>Oberflächenrauheit (Ra): min. 0.05 µm - max. 6 µm</p>