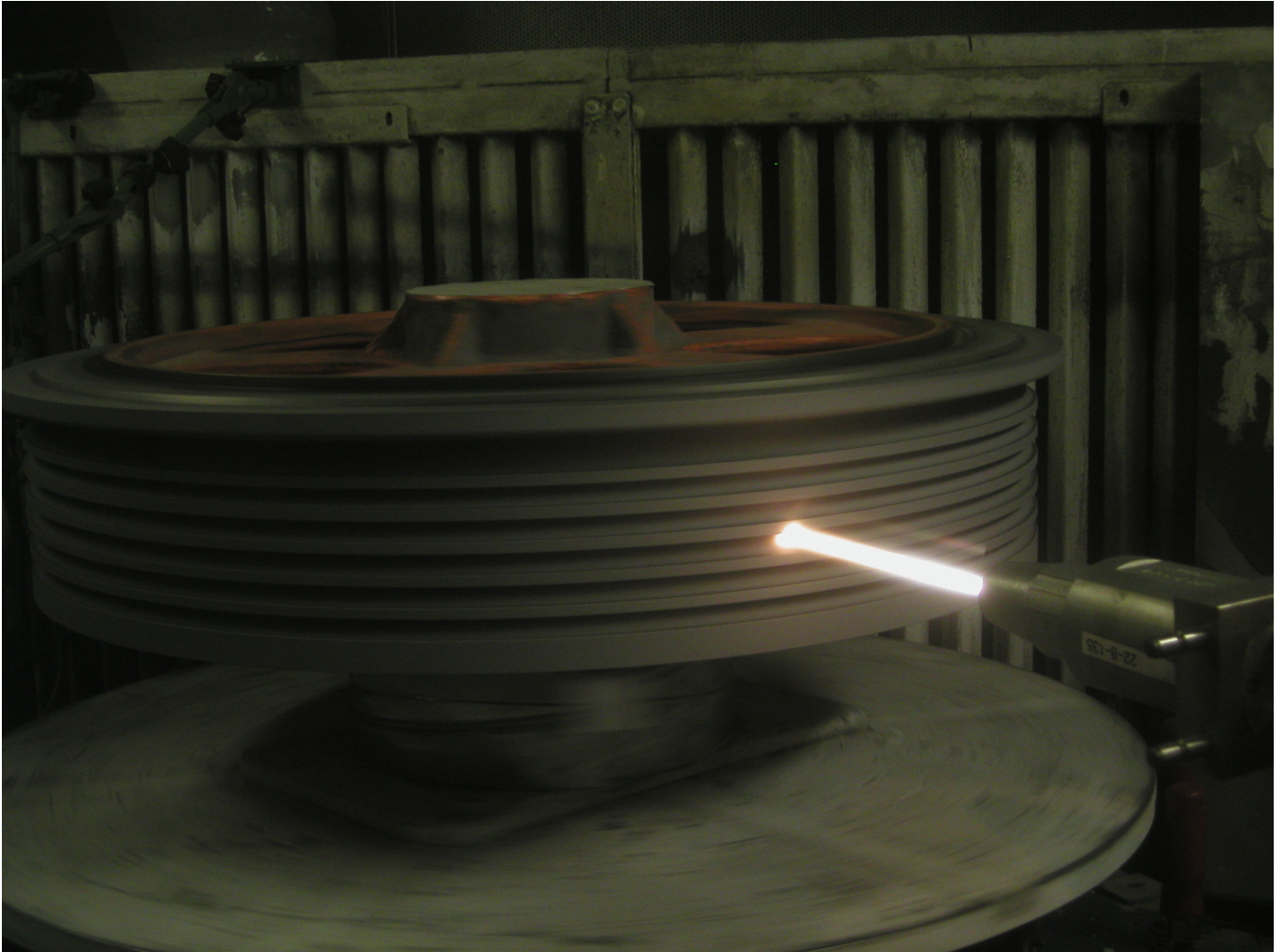


Hochgeschwindigkeits Flammsspritzen

HVOF-Beschichtungs-System TOPGUN



TOPGUN:

Brenngas:	Propan / Sauerstoff
Flammentemperatur:	ca. 3'160 °C
Partikelgeschwindigkeit:	> 550m/sek.
Auftragsleistung:	4-8 kg/h (Metalle)

Eigenschaften

- Spritzverfahren mit extrem hoher Spritzpartikelgeschwindigkeit
- Metallische, hartmetallische und oxidkeramische Spritzzusatzwerkstoffe verarbeitbar
- Einsetzbar mit verschiedenen Brenngasen wie Acetylen, Crylen, Propan oder Wasserstoff

Vorteile

- Spritzschichten mit sehr geringer Porosität und hoher Haftfestigkeit herstellbar, vergleichbar mit D-Gun
- Besonders geeignet für hartmetallische Spritzzusatzwerkstoffe, wegen der geringen Temperaturbelastung
- Interessante Materialpaarungen z. B. Wolframcarbid auf Aluminium oder Guss

Anwendung

- Allgemein auf Bauteilen, wo hochverschleißfeste und/oder korrosionsbeständige Beschichtungen erforderlich sind (z.B. Walzen für Papiermaschinen, Wellenschutzhülsen, Hochdruckpumpen-Plunger, Hydraulikkolben, Druckzylinder etc.)

Spritzzusatzwerkstoffe

Für das HVOF-Beschichtungs-System TOPGUN (Propan)

Bestell-Nr.	Bezeichnung DIN 32529	Spritzwerkstoff	Schicht-härte HRc	Eigenschaften u. Anwendungsbeispiel
Werkstoffgruppe: 10 selbstfließende Legierungen				
1001	1.22	Stellit SF1 mit 45% Co	54-58	Stellitlegierungen besitzen hohe Temperatur- und Verschleissbeständigkeit. Sie werden bevorzugt eingesetzt als Panzerung an Armaturen, Pumpen, Förder-schnecken, Turbinenteilen, Dicht- und Gleitflächen etc.
1002	1.23	Stellit SF20 mit 46% Co	58-62	
1006	1.20	Stellit SF6 mit 50% Co	43-46	
1021	1.21	Stellit mit 54% Co	46-50	
1007		Stellit mit 69% Co	50-54	
1015	1.16	Cr-Ni-B-Si-Leg.	58-64	Hohe Härte auch bei hohen Betriebstemperaturen, harte und verschleissfeste Schichten, gut geeignet gegen Kornabrieb, Partikelerosion. Führungsrollen, Turbinenteile, Drahtziehteile, hohe chemische Beständigkeit
Werkstoffgruppe: 30 standard Spritzpulver				
Mit diesen Spritzpulvern werden Schichten für eine Vielzahl von Anwendungen hergestellt.				
3041	3.39	Cr-Ni-Mo-Si-C-Fe-Legierung (V4 A-Stahl)		Sehr hoher Korrosionswiderstand
3071	4.8	WC-CO 88-12	1050-1300 Hv _{0.3}	Schutz gegen extremen Verschleiss
3073	4.9	WC-CO 83-17	1050-1300 Hv _{0.3}	Schutz gegen extremen Verschleiss und hohe mechanische Belastungen
3076	4.13	WC-Ni 88-12	900-1100 Hv _{0.3}	Korrosionsbeständige Verschleiss-schutzschichten in chemischen Anlagen, gut geeignet auch für hohe Temperaturbelastungen
3077	4.15	WC-Ni 83-17	900-1000	Wie 3076, nicht so hart
3078	4.17	WC-Ni 92-08	58-65	Hoher Verschleisswiderstand, jedoch Partikelverbund und chemische Beständigkeit geringer als 3076/3077
3080	4.16	WC-CO-C- 86-10-4	60-65	Hochverschleissfest in wässrigen Lösungen
3081	4.18	Chromcarbid-Nickel 83-17	800-1000 Hv _{0.3}	Grössere Korrosionsbeständigkeit als WC-Werkstoffe. Sehr hohe Verschleissfestigkeit
81.43.1		Fe Cr28 Ni15 Mo4 Si1.5	650 Hv _{0.3}	Hervorragende Korrosions- u. Oxidationsschutzeigenschaften sowie ausgezeichnete Beständigkeit gegen sämtliche Mechanismen des Gleitverschleisses. Als Hardchromersatz für Hydraulikkolben u. Druckzylinder
3092		Triballoy 800 Cr-Mo-Si Co Legierung	55-60	Sehr niedriger Reibwert, sehr gut gegen Verschleiss, Korrosion u. Adhäsion

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.



◀ Hydraulikkolben beschichtet mit 81.43.1 und geschliffen auf Mass, Oberflächenrauheit Ra 0.35.