



Schichtsystem:	bero-arc alloy 96-142
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Kompositwerkstoff Pseudolegierung 50% X25CrAl25.5 + 50% CuAl8
Schichthärte:	320 - 400 HV 0.3
Einsatzzweck:	Sehr korrosionsfeste Beschichtung im Bereich von Pumpenwellen und Wellenschutzhülsen, Schiffswellen (auch im Salzwasserbereich)
Schichteigenschaften.	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare, sehr fest haftende korrosionsfeste Legierung. Der Anteil von Chrom-legiertem Stahl verhindert das Auftreten von „Passungsrost“ und elektrochemischem Verschleiß in Wälzlagersitzen, die enthaltene Aluminiumbronze sorgt für extreme Haftfestigkeit und Verschleißfestigkeit
Bearbeitung:	1. Drehen Grundsätzlich: Mit Drehmeißel an der höchsten Stelle ankratzen, dann erst Spantiefe (max. 0,5 mm) zustellen. Sehr scharfe Drehmeißel Hartmetallsorte K10 benutzen, andere Hartmetallsorten können zu Schichtablösungen führen ! Schnittgeschwindigkeit ca. 25-28 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen. 2. Schleifen Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s Schleifkörper SKS (Siliziumcarbid) Reichlich Kühlflüssigkeit verwenden! Schleifkörper oft abrichten! Im Einstichverfahren arbeiten, nur die letzten 0,04 mm mit seitlichem Vorschub bearbeiten! Nicht mit stumpfem Schleifkörper bearbeiten, die örtliche Erwärmung kann zum Ablösen der Spritzschicht oder zu Ablösungen von Schichtpartikeln führen.