



Schichtsystem:	bero-arc steel-inox 96
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Stahldraht OSU 96 (Cr Al 25 5)
Schichthärte:	180 – 250 HV 0.3
Einsatzzweck:	Verschleiß- und Korrosionsschutz auch in schwefelhaltigen Medien, Zunderbeständig bis 900°C
Schichteigenschaften.	durch Drehen und Schleifen bearbeitbare korrosionsfeste hochlegierte Chrom-Aluminium-Stahlschicht, sehr hohe Haftfestigkeit
Bearbeitung:	<u>1. Drehen</u> 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. 10 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit drehen. <u>2. Schleifen</u> 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.