



Schichtsystem:	bero-flame copper 110
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Kupfer 99,9%
Schichthärte:	60 - 150 HV 0.3
Einsatzzweck:	Beschichtung von Kontaktflächen für Schalterbauelemente im Großschalterbau, lötfähige Beschichtungen, Abschirmungsschichten (EMV)
Schichteigenschaften:	elektrisch gut leitende, schleif- und polierbare Schicht, gut lötfähig, gute Wärmeleitfähigkeit
Bearbeitung:	<u>1. Drehen/Fräsen</u> Grundsätzlich: Mit Schneidplatte/Drehmeißel an der höchsten Stelle ankratzen, dann erst Spantiefe (max. 0,5 mm) zustellen. Sehr scharfe Drehmeißel bzw. Schneidplatten Hartmetallsorte K10 benutzen, andere Hartmetallsorten können zu Schichtablösungen führen ! Schnittgeschwindigkeit ca. 30 m/min Spantiefe max. 0,5 mm Drehmeißel K10, sehr scharf, oft nachschleifen Trocken, ohne Kühlflüssigkeit bearbeiten. <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. Für bestimmte Zwecke ist die Schicht ohne Bearbeitung nutzbar.