

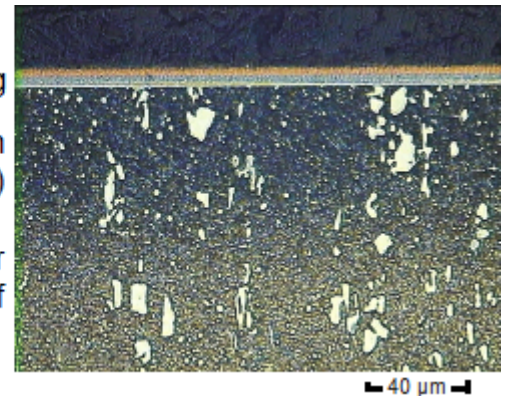


Technische Daten

Verfahren: Diffusionsverfahren plus physikalische Abscheidung im Niedertemperaturplasma

Prozesstemperatur: ca. 450° C

Hartstoffbeschichtung
plasmanitrierter Bereich
(Stützschiicht)
vergüteter / gehärteter
Grundwerkstoff



Anwendungsgebiete: Verarbeitung hochfester Stahlbleche
Kaltmassivumformung
Hydroforming
Aluminiumformung

Ist aus Maß- und Formänderungsgründen eine wiederholte CVD-Beschichtung nicht möglich, bietet das PVD-Hybrid Verfahren eine gute Alternative das Werkzeug einsatzfähig zu erhalten.

Allgemeine Eigenschaften

Die PVD Hybrid-Technik kombiniert die Verfahren Plasmanitrieren und PVD-Beschichtung in einem Prozess.

Durch das vorgeschaltete Plasmanitrieren wird eine Erhöhung der Stützwirkung für die Hartstoffschichten erreicht. Die Druckbelastbarkeit der Werkzeuge steigt damit deutlich an.

Wir wenden diese Technik mit den PVD-Schichtsystemen Aluminium-titannitrid, Aluminiumchromnitrid und Chromnitrid an.