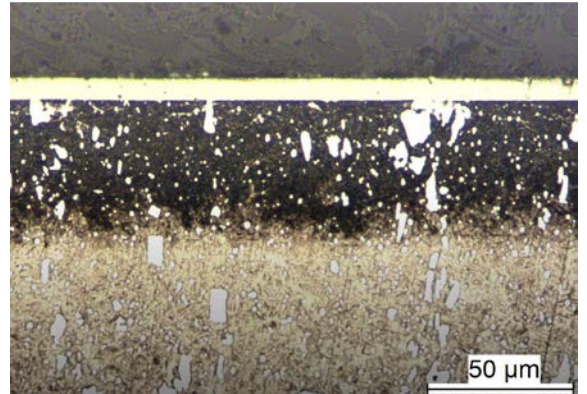




Technische Daten

Verfahren:	Diffusionsverfahren plus physikalische Abscheidung im Niedertemperaturplasma
Schichtwerkstoff:	Chromnitrid
Schichtfarbe:	Silbermetallisch
Schichtdicke:	2-10 μm (nach Anwendungsfall)
Mikrohärte:	ca. 2.100 HV
Nitriertiefe:	ca. 50 μm
Prozesstemperatur:	ca. 450° C
Anwendungsgebiete:	Aluminiumumformung Kunststoffextrusion



Allgemeine Eigenschaften

- Hohe Schichtdicke einstellbar
- Reduzierte Reibwerte
- Optimales Verhältnis der Härte zur Druckeigenspannung

Vorteile

- Verringerung von Kaltaufschweißungen bei der Aluminiumumformung
- Glanzgraderhöhung bei der Kunststoffextrusion
- Geringe Affinität zu Nichteisenmetallen

Anwendungsbereiche

Die PVD Hybrid-CrN Beschichtung findet ihre Anwendung in allen Prozessen bei denen Aluminium umgeformt wird.

Bei der Kunststoffextrusion zeichnet sie sich durch die hohe Schichtdicke aus.

Die Härte der Diffusionszone beträgt bei Werkzeugstählen 950-1.100 HV und bei Schnellarbeitsstählen 1.100-1.250 HV.