

Kundeninformation

Benninghoff Oberflächentechnik GmbH

Benennung	Schicht-Typ	Härte	Verfahren	Schichteigenschaften	Anwendungs-Beispiele
WÜ WC 2	Wolframkarbid	1350 HV_{0,3} > 70 HRC	HVOF Hochgeschwindigkeitsflammspritzen	Sehr geringe Porosität, sehr dicht, sehr hohe Oberflächengüten Ra 0,04 erreichbar, hoch Verschleißbeständig, Erosions + Abrasionsbeständig	Kalenderwalzen Kolben, Kolbenstangen Dichtflächen Transportwalzen
WÜ X 1	Chromoxid Keramik	2000 HV_{0,3} >70 HRC	HVOF Hochgeschwindigkeitsflammspritzen	Sehr geringe Porosität, sehr dicht, sehr hohe Oberflächengüten Ra 0,04 erreichbar, Korrosionsbeständig in Chemie	Dichtungen chemische Anwendungen, Kolben, Kolbenstangen, Verdichter
WÜ CC 1	Chromkarbid- Nickel-Chrom	1050 HV_{0,3} ca. 69 HRC	HVOF Hochgeschwindigkeitsflammspritzen	dichte Schicht, hoher Widerstand gegen Gleitverschleiß und Oxydation. Temperaturbeständig bis 900°C, gute Gleit- und Notlaufeigenschaft	Hochtemp. Anwendungen, Ventilspindeln Kolben, Kolbenstangen Gleitlager Abrasionsflächen bei hoher Temperatur
WÜ Mo	Molybdän 99,9 %	58 HRC	Flammspritzen	Harte, äußerst verschleißfeste Schicht, Notlaufeigenschaften,	Lagermaterial Wellen Achsen Synchronringe
WÜ Cr	Chrom Stahl 13 % + 17 % Cr	bis 52 HRC	Flammspritzen	Harte, sehr verschleißfeste Schicht, bedingt Korrosionsbeständig, geringer Schrumpfkoeffizient	Rep. bis 20mm Schichtstärke, Walzenlager Kolbenstangen Wellenhülsen, Wellen, Wellenzapfen, Pumpenteile
WÜ SV 62	Ni Cr B Si Schmelzverbund	58 - 62 HRC	Flammspritzen + Sintern bei 1100 °C	Schmelzverbunden, sehr verschleißfeste Schichten, beständig gegen Kavitation, Erosion, Korrosion, nicht für jeden Werkstoff und Werkstück geeignet	Pumpenwellen Wellenschoner Kolbenstangen, Ventile, Pumpenplunger Packungs-Dichtung
WÜ AA	Bronze	23 HRC	Flammspritzen	hohe Traglasteigenschaft, hervorragende Laufeigenschaft bei geringer Schrumpfspannung	als Lagermaterial Schlitten Kolben Pumpenteile