

PVD BASSE TEMPÉRATURE

Revêtement TiN et CrN à env. 200°C

Pour la qualité du revêtement, il est toujours préférable de réaliser des revêtements à des températures > 400°C environ, car ces températures permettent d'obtenir une très bonne adhérence et une structure de couches dense et propre. Cependant, si cela s'avère impossible, car, par exemple, la température de revenu de l'acier utilisé n'est que d'environ 200 °C, un revêtement à basse température peut être possible dans certaines conditions.

TRAITEMENT DES COMMANDES

Veillez contacter au préalable notre centre de revêtement compétent pour la mise au point de tous les détails techniques. Les spécialistes se chargeront de trouver une solution - avec les meilleurs avantages pour vous et le risque le plus faible sur le plan technique.

Veillez également noter que les procédés PVD à basse température ont souvent des délais de livraison plus longs et des coûts plus élevés.

CARACTÉRISTIQUES

- » Faible adhérence
- » Structure de couche poreuse
- » Dépôt rugueux
- » Tous les revêtements ne peuvent pas être fabriqués dans une qualité acceptable à ces basses températures
- » Les outils et composants ne doivent pas être trop petits. Les poinçons particulièrement fins ($D < 3$ mm) ne sont normalement pas adaptés aux revêtements à basse température.
- » Une concertation claire avec votre centre de revêtement est donc nécessaire au préalable

APPLICATIONS

Poinçonnage / Formage	<p>Dans le domaine de la fabrication de moules et du moulage par injection de matières plastiques, on utilise souvent des aciers (par ex. 1.2767) qui ont subi un traitement thermique à basse température. Un revêtement TiN ou CrN à 200 °C, par exemple, convient à cet effet.</p> <p>Les composants en acier de cémentation (par ex. 16MnCr5) doivent également être revêtus à environ 200°C. C'est le seul moyen d'éviter des changements dimensionnels, des déformations et une perte de dureté pendant le revêtement.</p>
----------------------------------	--