

MOLDADUR®-P

Protection anti-rayures pour surfaces fragiles

La couche de protection pour les surfaces polies et structurées (grainées, texturées,...) dans la construction de moules en plastique. MOLDADUR®-P est un procédé plasma spécial de la société voestalpine eifeler Coating GmbH, qui forme une couche protectrice sur des surfaces très sensibles. La surface est ainsi durablement protégée contre l'usure ou les dommages. Les domaines d'application concernent des surfaces polies et structurées sur des moules en plastique.

APPLICATIONS

| | |
|--|---|
| Aciers traitables / dureté de surface | <p>Tous les aciers à outils courants avec des températures de revenu $\geq 380^\circ\text{C}$ peuvent être traités; la dureté de surface réalisable dépend de la composition de l'alliage de l'acier. MOLDADUR®-P permet de conserver les propriétés des aciers inoxydables.</p> |
| Surfaces traitables | <p>Toutes les surfaces métalliques polies peuvent être traitées avec MOLDADUR®-P, par ex. outils polis brossés, polis texturés, polis brillants. Une surface très polie constitue une très bonne condition préalable. Après le traitement de surface, un ravivage est possible.</p> |
| Température de traitement | <p>Selon le matériau, la température de traitement varie de 380°C à 470°C.</p> |

MOLDADUR®-P produit une surface résistante aux rayures sans altérer la qualité de la surface et en préservant l'aspect optique. Par rapport aux procédés conventionnels, le MOLDADUR®-P est capable de reproduire les contours de surface de manière très uniforme jusque dans les creux et il offre une dureté de surface constante sur toute la surface de l'outil. Cela est obtenu notamment par le pilotage parfait du processus dans de petites installations (dimensions maximales des composants $\varnothing 850 \times 800 \text{ mm}$).

CARACTÉRISTIQUES

- » Protection contre les rayures et l'usure
- » Augmentation uniforme de la dureté superficielle
- » Soudable
- » Peut être revêtu
- » Aucun changement dimensionnel



© by UDDEHOLM

EXEMPLES DE RÉSULTATS D'USINAGE AVEC MOLDADUR®-P

| Fabricant | Matériau | Dureté de surface selon MOLDADUR®-P [HV0,1]* | Dureté initiale [HV0,1]* |
|--------------------|--------------|--|--------------------------|
| Généralités | 1.2343ESU | 1200 | 550 |
| | 1.2316 | 1350 | 300 |
| | 1.2738 | 900 | 350 |
| | 1.2083 | 1400 | 600 |
| | 1.2379 | 1300 | 700 |
| BÖHLER | W400 | 1100 | 500 |
| | W300 | 1200 | 500 |
| | M303 | 1350 | 300 |
| | M333 | 1350 | 500 |
| | M368 | 1400 | 550 |
| | M268 | 900 | 350 |
| | M261 | 950 | 350 |
| Eschmann | ES Primus SL | 1200 | 550 |
| | ES Atlas 42 | 950 | 450 |
| UDDEHOLM | Caldie | 1150 | 650 |
| | Stavax ESR | 1400 | 550 |
| | Elmax | 1500 | 650 |
| | QR090 | 1100 | 500 |
| | Nimax | 1000 | 400 |
| | Unimax | 1200 | 650 |
| | Corrax | 1350 | 550 |
| | Van4E | 1200 | 700 |

*Tolérance générale de mesure ± 50 , outre la composition de l'alliage de l'acier, les résultats obtenus dépendent également de la commande individuelle du processus.