

CVD TiC/TiN

Titancarbid / Titannitrid – Die Kombinationsschicht mit hoher Zähigkeit und höchster Haftfestigkeit

TiC/TiN kombiniert eine hohe Härte mit hoher Zähigkeit: Ein Vorteil für viele Anwendungen mit Schlagbelastungen. Die CVD-Beschichtungstechnik sorgt für höchste Haftfestigkeit und Verschleißreserve bei Werkzeugen, die bzgl. der Maßhaltigkeit nicht zu kritisch sind. Nach der Beschichtung sorgt eine Hochglanz-Politur der Funktionsflächen für reibungsmindernde Oberflächen.

PRODUKTMERKMALE

- » Sehr hohe Härte
- » Sehr gute Haftfestigkeit
- » Höhere Schichtdicken gegenüber PVD-Schichten

ANWENDUNGEN

Zerspanung	Für Wendeschneidplatten in der Zerspanung oder Schruppen von nicht zu festen Stählen. voestalpine eifeler fährt hier einen speziell angepassten Prozess, der neben der hohen Schichtdicke von ca. 8 µm auch eine sehr glatte Oberfläche produziert.
Stanzen/ Umformen	Zieh-, Stanz-, Press- und Umformwerkzeuge für die Bearbeitung von z.B. aluplattierten oder verzinkten Blechen in der Automobilindustrie.
Abscheidetechnik	Das Aufbringen der Schichten erfolgt nach dem CVD-Verfahren bei ca. 1.000 °C. Dies gewährleistet höchste Haftfestigkeit. Die durch das CVD-Verfahren möglichen höheren Schichtdicken von bis zu 10 Mikrometern stellen bei vielen Anwendungen eine willkommene Verschleißreserve dar.

SCHICHTEIGENSCHAFTEN

Härte	2.700 ± 300 HV
Max. Einsatztemperatur	500 °C / 900 °F
Reibungskoeff. gegen Stahl	0,6
Schichtdicken	6 - 10 µm
Farbe	gold

