

# MOLDADUR®-P

## Kratzschutz für empfindliche Oberflächen

Die Schutzschicht für polierte und strukturierte Oberflächen im Kunststoffformenbau. MOLDADUR®-P ist ein spezieller Plasmaprozess der voestalpine eifeler Coating GmbH, welcher eine Schutzschicht auf hochempfindlichen Oberflächen erzeugt. Die Oberfläche wird dadurch nachhaltig vor Verschleiss oder Beschädigung geschützt. Einsatzgebiete sind polierte und strukturierte Oberflächen auf Kunststoffformen. Die MOLDADUR®-P erzeugt eine kratzfeste Ober-

fläche ohne Veränderung der Oberflächenqualität und unter Erhaltung der optischen Erscheinung. Die MOLDADUR®-P ist im Vergleich zu konventionellen Verfahren in der Lage, die Oberflächenkonturen bis in Vertiefungen hinein sehr gleichmässig abzubilden und sie erzeugt eine konstante Oberflächenhärte am ganzen Werkzeug. Dies wird vor allem durch die perfekt zugeschnittene und optimierte Prozessführung in unseren Beschichtungsanlagen erreicht.

### ANWENDUNGEN

<b>Behandelbare Stähle / Oberflächenhärte</b>	Alle gebräuchlichen Werkzeugstähle mit Anlasstemperaturen $\geq 380\text{ °C}$ sind behandelbar; die erzielbare Oberflächenhärte ist von der Legierungszusammensetzung des Stahls abhängig. Die Eigenschaften von korrosionsbeständigen Stählen bleiben mit MOLDADUR®-P erhalten.
<b>Behandelbare Oberflächen</b>	Alle metallisch blanken Stahloberflächen sind mit MOLDADUR®-P behandelbar, z.B. strichpolierte, strukturpolierte, hochglanzpolierte Werkzeuge. Eine hochglanzpolierte Oberfläche ist hier eine sehr gute Voraussetzung. Nach der Oberflächenbehandlung ist eine Nachpolitur möglich.
<b>Behandlungstemperatur</b>	Die Behandlungstemperatur liegt in Abhängigkeit vom Werkstoff im Temperaturbereich von $380\text{ °C}$ bis $470\text{ °C}$ .

### PRODUKTMERKMALE

- » Kratz- und Verschleisschutz
- » Gleichmässige Erhöhung der Oberflächenhärte
- » Schweisbar
- » Beschichtbar
- » Keine Massänderung



© by UDDEHOLM

**BEISPIELHAFT BEHANDLUNGSERGEBNISSE MIT MOLDADUR®-P**

Hersteller	Werkstoff	Oberflächenhärte nach MOLDADUR®-P [HV0,1]*	Ausgangshärte [HV0,1]*
<b>Allgemein</b>	1.2343ESU	1200	550
	1.2316	1350	300
	1.2738	900	350
	1.2083	1400	600
	1.2379	1300	700
<b>BÖHLER</b>	W400	1100	500
	W300	1200	500
	M303	1350	300
	M333	1350	500
	M368	1400	550
	M268	900	350
	M261	950	350
<b>Eschmann</b>	ES Primus SL	1200	550
	ES Atlas 42	950	450
<b>UDDEHOLM</b>	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

\*allgemeine Messtoleranz ±50, neben der Legierungszusammensetzung des Stahls hängen die erreichten Ergebnisse auch von der individuellen Prozessführung ab.