

MOLDADUR®-P

Karcálló védelem az érzékeny felületekre

A védőréteg polírozott és strukturált felületeken műanyag öntőformákhoz. MOLDADUR®-P a voestalpine eifeler Coating GmbH egy speciális plazma eljárása, amely egy védő réteget hoz létre erősen érzékeny felületeken. Ezáltal a felület tartósan védve van a kopás vagy sérülés ellen. Megfelelő műanyag fröccsformák polírozott és strukturált felületére. A MOLDADUR®-P karcálló felületet hoz létre a felületi minőség megváltoz-

tatása nélkül a vizuális megjelenés megőrzése mellett. A MOLDADUR®-P a hagyományos eljárásokhoz képest nagyon egyenletesen követi a felületi kontúrokat, miközben állandó felületi keménységet biztosít a teljes szerszámon. Ez első-sorban egy tökéletes folyamatmenedzsmenten keresztül érhető el (max. szerszám méret Ø 850 x 800 mm).

ALKALMAZÁSOK

Kezelhető acélok/ felületi keménység	Minden általános acél kezelhető, aminek a megeresztési hőmérséklete ≥ 380 °C; Az elérhető felületi keménység az acél ötvöző tartalmától függ. A korrózió álló acélok tulajdonságai a MOLDADUR®-P eljárással megőrizhetők.
Kezelhető acélok	Minden fémesen fényes acélfelület kezelhető MOLDADUR®-P eljárással, pl. technikai polírozott, valamint tükörpolírozott szerszámok. Egy tükörpolírozott felület ebben az esetben nagyon jó kiindulási állapot. A felületkezelés után utópolírozás lehetséges.
Kezelési hőmérséklet	A kezelési hőmérséklet 380 °C to 470 °C közötti tartományban van, alapanyagtól függően.

TERMÉK JELLEMZŐK

- » Karc- és kopásvédelem
- » Egyenletes felületi keménység növekedés
- » Hegeszthető
- » Bevonatolható
- » Nincs méretváltozás



© by UDDEHOLM

PÉLDÁK A MOLDADUR®-P-VEL TÖRTÉNT KEZELÉS EREDMÉNYÉRE

Gyártó	Alapanyag	Felületi keménység a MOLDADUR®-P-vel [HV0.1]*	Kiindulási keménység [HV0.1]*
Általános	1.2343 ESU	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

*átlagos mérési tolerancia ± 50 , az elért eredmények az acél ötvözőanyag tartalma mellett az egyes folyamatok lefolyásától is függenek.