



Schichtsystem:	bero-arc electric-glue
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	je nach Anwendung: Al, NiAl, Cu, Ag, Stahl
Schichthärte:	40 - 350 HV 0.3, jedoch nicht relevant für diese Anwendung
Bearbeitung:	Kleben unter mechanischem Druck
Einsatzzweck:	elektrisch leitende Klebeverbindung von Werkstoffpaarungen, die mit herkömmlichen Fügetechnologien nicht oder nur schwierig zu verbinden sind: z.B. - Grafit mit Aluminium - Stahl mit Aluminium - Metallbeschichteter Kunststoff mit Anschluß- fahnen aus Metall
Schichteigenschaften.	dauerhafte, elektrisch gut leitende Verbindung von Bauteilen, absoluter Schutz vor Kontaktkorrosion oder galvanischem Verschleiß infolge Versiegelung der Verbindung durch den Kleber Bei Verwendung von hochfesten Klebern ergeben sich Klebeverbindungen, die sowohl mechanisch als auch elektrisch stark belastet werden können.