



<b>Schichtsystem:</b>	<b>bero-flame chromox</b>
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Chromoxidkeramik
Schichthärte:	1200 HV 0.1
Einsatzzweck:	Schutz von stark belasteten Oberflächen vor Reibverschleiß und chemischen Angriffen Auch für hochbelastete Hydraulik-Kolbenstangen
Schichteigenschaften:	Sehr harte Schicht mit hoher Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß, geringer Reibkoeffizient
Bearbeitung:	<b><u>Schleifen</u></b> Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s Schleifkörper SKS (Siliziumcarbid) Reichlich Kühlflüssigkeit verwenden! Schleifkörper oft abrichten! Im Einstichverfahren arbeiten, nur die letzten 0,04 mm mit seitlichem Vorschub bearbeiten! Nicht mit stumpfem Schleifkörper bearbeiten, die örtliche Erwärmung kann zum Ablösen der Spritzschicht oder zu Ablösungen von Schichtpartikeln führen. Bearbeitung mit Diamantscheiben ist möglich