

CVD TiN/TiC

Titannitrid / Titancarbid

Die Kombinationsschicht Titannitrid / Titancarbid ist eine seit langem bewährte Standardschicht. Die Verbindung von sehr hoher Härte, ausreichender Zähigkeit und höheren Schichtdicken ergibt im Bereich der Metallumformung starker Bleche deutliche Standzeitverbesserungen. Die CVD-Beschichtungstechnik sorgt für höchste Haftfestigkeit und Verschleißreserve bei Werkzeugen, die bezüglich der Maßhaltigkeit nicht zu kritisch sind.

PRODUKTMERKMALE

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

ANWENDUNGEN

Stanz-/Umformen	Zieh-, Stanz-, Press- und Umformwerkzeuge für die Bearbeitung von Fe- Metallen und Stahl-Blechen. Besonders geeignet für die Verarbeitung von dickeren Blechen bei hohen Flächenpressungen.
Abscheidetechnik	Das Aufbringen der Schichten erfolgt nach dem CVD-Verfahren bei ca. 1.000 °C. Dies gewährleistet die hervorragende Haftfestigkeit. Die durch das CVD-Verfahren möglichen höheren Schichtdicken von bis zu 10 Mikrometern stellen bei vielen Anwendungen eine willkommene Verschleißreserve dar.

SCHICHTEIGENSCHAFTEN

Härte	3.000 ± 300 HV
Max. Einsatztemperatur	450 °C / 800 °F
Reibungskoeff. gegen Stahl	0,2
Schichtdicken	bis 10 µm
Farbe	grau/metallisch

