



BODYCLAD® schützt und setzt einfach instand

AB – Atmospheric Brazing Additives, löttechnisches Beschichten von Oberflächen an Luftatmosphäre

- >> Anwendungsbereiche: Verschleiß- und Korrosionsschutz, Wiederaufarbeitung und Instandsetzung abgenutzter, falsch gefertigter oder nicht maßhaltiger Oberflächen

Durch Verschleiß und Korrosion entstehen in Deutschland jährlich Schäden in Milliardenhöhe. Bauteiloberflächen entsprechend zu schützen spart erhebliche Kosten und macht Produktionsprozesse wesentlich effizienter. Instandsetzung hilft bei der kurzfristigen Wiederverfügbarkeit hochwertiger Komponenten, deren Wiederbeschaffung teuer und sehr langwierig sein kann. Die Beschichtungen können dabei individuell auf den jeweiligen Anwendungsfall angepasst werden.

Beim additiven Auflöten von Beschichtungen wird der Grundwerkstoff nicht geschmolzen und anders als beim Auftragschweißen nicht umgeschmolzen. Hierdurch können auch spröde oder temperaturempfindliche Werkstoffe bearbeitet werden. In konventionellen Verfahren kommen Vakuum-, Schutzgas- und Durchlauföfen sowie induktive Verfahren zum Einsatz. Große Bauteile und schwer erreichbare Flächen führen zu Einschränkungen. Die kompletten Bauteile müssen hierbei auf Löttemperatur erwärmt werden, eine mobile Beschichtung von Bauteilen vor Ort ist nicht möglich.

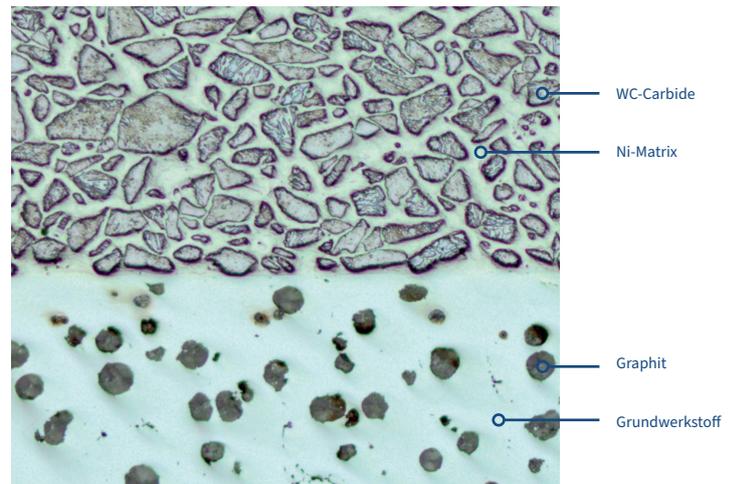
Die Lösung ist hier das BODYCLAD® AB-Verfahren. Oberflächenbeschichtungen lassen sich direkt an Luftatmosphäre mittels spezieller Beschichtungssysteme auftragen.

Das kann BODYCLAD®

- >> Durchführung an Luftatmosphäre
- >> Das Bauteil braucht nicht komplett auf Löttemperatur erwärmt zu werden
- >> Prozesssichere und reproduzierbare Durchführung von Beschichtungen
- >> Beschichtungen können direkt am Bauteil oder vor Ort durchgeführt werden
- >> Für unterschiedliche Anwendungen stehen eine Vielzahl an Beschichtungswerkstoffen auf Basis von Fe, Ni und Co zur Verfügung
- >> Oberflächenbeschichtungen können nachbearbeitet werden
- >> Hohe Schichthaftungen durch Diffusion, keine Aufmischungen mit dem Grundwerkstoff (im Unterschied zu Laser- oder Auftragschweißen)
- >> Schichtdickenbereiche von 0,05 bis 10 mm
- >> Lokale Beschichtungen können z.B. in Ecken, in Nuten oder auf Kanten appliziert werden
- >> Extreme Verschleißbeständigkeit bis 80% durch Karbidzusätze
- >> Erstlage für Auftragschweißungen zur Spannungsreduzierung

Anwendungen:

- >> Reparatur und Instandsetzung
- >> Aufarbeitung verschlissener oder nicht maßhaltiger Oberflächen
- >> Neuteilbeschichtungen
- >> Beschichtung von Gusswerkstoffen und Stählen
- >> Agrarbauteile, Motoren, Getriebegehäuse, Diesel, Kolben, Ventilsitze, Formen, Sieber, Blätter, Mischer, Laufleisten, Führungen, Schaufeln, Förderschnecken, Förderrohre, Schleißplatten, Erdbohrer, Meißel, Schutzrohre, Kettensegmente, Träger, Pumpengehäuse u.v.m.



BODYCLAD® AB-Beschichtung auf einem Gusswerkstoff (GGG60). Schichttyp AB Ni63TC

Beschichtungen:

Schichttypen	Härten [HRC]	Beschreibung
Ni17, Ni 21, Ni26, Ni33, Ni36, Ni40	13-17, 18-21, 22-26, 28-33, 32-36, 35-40	Formen, Werkzeuge, Sitz-/Dichtflächen, Guss, Stahl und Al-Bronze
Ni50, Ni63	45-50, 56-63	Hoher Verschleiß- und Korrosionsschutz, Guss, Stahl, Schichten mit CrC-Bildung
Ni63TC, Ni64TC	58-63, 59-64	Hochtemperaturbeständige Borid-Beschichtungen mit Karbidzusätzen in der Schicht