

Reimann Beschichtungen

Bezeichnung	Zusammensetzung	Schichteigenschaften	Besondere Eigenschaften	Verfahren	Härte	Maximale Schichtdicke	Oberflächengüte bearbeitet	Maximale Betriebstemperatur	Typische Anwendungen	Referenzen
RI 1	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Universelle Keramikschicht. Guter Verschleiß- und Korrosionsschutz. Lässt sich leichter auftragen und bearbeiten, daher günstiger als andere keramische Beschichtungen.	Wärmeisolierend. Geringfügig leitend.	APS - Atmosphärisches Plasmaspritzen	1200 HV (0,3)	0,3mm	bis Rz 4	1000°	Wellen, Dichtungsringe, Umlenkrollen, Walzen	VTC8
RI 2	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Sehr verschleißfeste Keramikschicht. Trägt sich leicht auf. Gute Haftfestigkeit zum Basismaterial. Wärme- und Stromisolierend, gute chemische Resistenz.	Wärme- und Stromisolierend, gute chemische Resistenz	APS - Atmosphärisches Plasmaspritzen	1000 HV (0,3)	0,3mm	bis Rz 2	1650°C	Einsatz in korrosiven Medien Elektrische Isolation	VT 8
RI 3	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiO <sub>2</sub> 97/3, 87/13, 60/40	Aluminiumoxyd-Gemisch Keramikschicht. Gute Haftfestigkeit zum Basismaterial.	Wärme- und Stromisolierend	APS - Atmosphärisches Plasmaspritzen	je nach Mischung 700-800 HV (0,3)	0,3mm	bis Rz 4	1000°C	Führungs- und Leitelemente für Textilindustrie Walzen für Papierindustrie	
RI 4	Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Hohe Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit.	Halbleitend	APS - Atmosphärisches Plasmaspritzen	1400 HV (0,3)	0,3mm	bis Rz 1	600°C	Allgemeiner Maschinenbau Wellen, Dichtungsringe, Umlenkrollen, Verschleißhülsen	VT 6 TLS 334.014
RI 5	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> MgO	Keramische Schichtkombination mit Magnesiumoxyd.	Beständigkeit im flüssigen Zinn	APS - Atmosphärisches Plasmaspritzen					Beständigkeit im flüssigen Zinn	
RI 6	WC-Ni 88/12	Wolframkarbid-Schicht. Spezialschicht für Kontaktkrollen.	Hartmetall, leitende Schicht, besser wärmeleitend	HVOF	1300 HV (0,3)	0,5mm	bis Rz 1	550°C	Papierindustrie Ölindustrie	
RI 7	Ni	Nickelbeschichtung für Kontaktkrollen, Kontaktkrollen	Hartmetall, leitende Schicht	HVOF	500 HV (0,3)	0,5mm	bis Rz 2	700°C	Kontaktkrollen für Drahtglühfen	VTNI
RI 8	NiCrBSi	Hartstoffschicht auf Nickel-Chrombasis. Sehr korrosionsbeständig.	Hartmetall, besser wärmeleitend	HVOF	55-58 HRC	0,5mm	bis Rz 4	820°C	Wellen, Lagerungen Reparaturbeschichtung	VT499
RI 10	NiCrBSi+WC	Hartstoffschicht auf Nickel-Chrom Basis mit Zusatz von Wolfram. Korrosionsbeständig und Hochverschleißfest. Hohe Druckfestigkeit, schlagfest	zäher, besser wärmeleitend Mehr Metall = Härte Schicht für dünnen Draht, gute Schneideigenschaften	HVOF	1200 HV (0,3)	0,8mm	bis Rz 1	550°C	Wellen, Lagerungen Ziehwerkzeuge	VT 84
RI 12	FeB	Randschicht Härteverfahren "Borierung" für Stähle. Bearbeitung von Innenflächen möglich.	besser wärmeleitend	Borierofen	400-1700 HV (0,3)				Verschleißbüchsen für Extruder	
RI 13	WC/Co/Cr 86-10-4	Hartmetallschicht aus Wolframkarbiden, eingebunden in eine Cobalt-Chrom Matrix.	Hochverschleißbeständig in wässrigen Lösungen	HVOF	1200 HV (0,3)	0,5mm	bis Rz 1	550°C	Papierindustrie Ölindustrie	TLS 425.055
RI 18	Cr3C2-NiCr 75/25	Hartmetallschicht aus Chromkarbiden, eingebunden in eine Nickel-Chrom Matrix. Hochverschleißbeständig bei erhöhten Temperaturen und in korrosiven Medien.	Hochverschleißbeständig bei erhöhten Temperaturen und in korrosiven Medien.	HVOF	800 HV (0,3)	0,5mm	bis Rz 1	850°C	Ersatz für Hartchrom, dazu viel bessere Schichteigenschaften.	TLS 415.060

Andere Werkstoffe auf Anfrage verfügbar.