

Prozess Spezifikation

TiN NT

Eigenschaften

Bezeichnung	TiN NT Prozess 637
Bestellbezeichnung	TiN NT
Zusammensetzung / Inhaltstoffe	Titan (Grade 2) Stickstoff (Reinheit 5.0)
Aufbau	einlagig
Farbe	Goldfarben
Schichtdicke	3 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	30 GPa
Beschichtungstemperatur	200°C +/- 20°C
Temperaturbeständigkeit	Anwendung max. 650 °C
Substrate	Stahl; HSS; Buntmetalle
Wiederbeschichten	möglich
Entschichten	möglich
Nachbehandlung	Keine
Vorbehandlung	nach Absprache in der Regel alkalische wässrige Reinigung

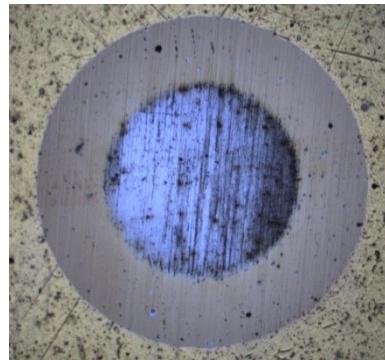


Abbildung 1: TiN

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Verschleißschutz-Schicht für Bauteile und Werkzeuge die Temperatur empfindlich sind. Spezielle Stahlwerkstoffe, Federn, Buntmetalle, Messingen, Aluminium
Werkzeugtypen	Bauteile oder Stahlwerkzeuge
Materialien	Stahl → Anlasstemperaturen beachten max. 200°C

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Beschichtung TiN NT (Prozess 637)
- 3) QS
- 4) Versand

Vorteile

- universell einsetzbar bei niedrigen Temperaturen
- gute Haftung der Beschichtung
- dichte Oberfläche
- gleichmäßige Farbe
- korrosionsbeständig

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG	Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 637	Erstellt: 24.04.2020	Stand: 28.08.2023