

3. Hartmetallspritzen mit PTA Plasma

Auf Flächen, wo es wichtig ist, die Maßhaltigkeit einzuhalten und auf Flächen, die durch den Abrieb extrem beansprucht sind und wo möglichst lange Standzeit zusammen mit der problemlosen Funktion aus der Sicht des minimalen negativen Einflusses auf den bearbeitenden Rohstoff erfordert werden – z.B. Mischerschneckenflügel, konische Naben der Mischer, Zylindermäntel der Schneckenkammer, Siebe – wird zur Oberflächenbehandlung das PTA-Beschichtungsverfahren (PTA-Verfahren „Plasma-Transferred-Arc“) und der Werkstoff mit hohem Wolfram-, Chrom- oder Titankarbidinhalt in pulveriger Form angewendet. Die Panzerungsschichtdicke ist von Bedingungen abhängig, in denen einzelne Verschleißteile arbeiten. Zu den Vorteilen dieses Verfahrens zählen lange Standzeit der aufgepanzerten Teile, geometrische Genauigkeit, bessere „Gleiteigenschaften“ der Teile, als bei einem anderen Verfahren der Panzerung mit dem oben genannten Karbidinhalt.

