

## Ytbeläggning av komponenter, maskindelar och slitagedetaljer

Beläggning	Användningsområde	Färg	Tjocklek µm	Hårdhet HV	Behandlings temp. °C	Användnings temp. max °C	Friktionskoefficient torr mot stål
<b>CCCom TINALOX® SN<sup>2</sup></b>	Extremt slitstark och hård <b>Supernitrid</b> ytbeläggning till komponenter utsatta för kraftigt slitage och repande nötning. Lämplig ytbeläggning för komponenter i hårdmetall, snabbstål och verktygsstål med hög anlöpningstemperatur.	Blåsvart	3	3600	450	1000	0,3
<b>CCCom TINALOX®</b>	Extremt slitstark och hård ytbeläggning anpassad för komponenter med en hårdhet över 55 HRC som är utsatta för kraftigt slitage och repande nötning. Korrosionsskyddande effekt som förhindrar kalkavlagringar och gör komponenter lätta att rengöra.	Blåsvart	2,5	3600	180	800	0,3
<b>CCCom CrN</b>	Slitstark och seg ytbeläggning anpassad för stål med en hårdhet lägre än 60 HRC, även till de som är lågtemperaturanlöpta. Också mycket lämplig till beläggning av koppar- och aluminiumlegeringar samt rostfritt stål. Mycket bra korrosionsskyddande effekt som förhindrar kalkavlagringar och gör komponenter lätta att rengöra.	Silvergrå	3 (1-40)	1800	180 / 450	700	0,5
<b>CCCom DLC</b>	Torrsmörjande hård ytbeläggning som motverkar adhesivt slitage och repning. Till glidande och rörliga delar som inte får eller kan smörjas med olja/fett. Mycket bra korrosionsskyddande effekt som förhindrar kalkavlagringar och gör komponenter lätta att rengöra.	Svart	3	2800	180	500	0,1
<b>CCCom N*</b>	Nötningsreducerande och måttstabil metod speciellt användbar till mycket skarpa knivar för t.ex. papper, kartong, plast och livsmedel.	Osynlig	0,3 *	-	< 180	350	0,5

\* Joninplantering, ej ytbeläggning – inträngningsdjupet anges