

## Ytbeläggning för kallarbetsverktyg

Beläggning	Användningsområde	Färg	Tjocklek µm	Hårdhet HV	Behandlings- temp. °C	Användnings- temp. max °C	Friktions- koefficient torr mot stål
<b>CCForm TINALOX<sup>®</sup> SN<sup>2</sup></b>	Extremt slitstark och hård <b>Supernitrid</b> ytbeläggning till verktygsdetaljer utsatta för kraftigt slitage och repande nötning. Denna nanokomposit beläggning är även mycket lämplig till varmarbetsverktyg och pulverpressning.	Blåsvart	3	3600	450	1000	0,3
<b>CCform TINALOX<sup>®</sup></b>	Extremt slitstark och hård ytbeläggning anpassad för stål med en hårdhet över 55 HRC utsatta för kraftigt slitage och repande nötning. Används företrädesvis på verktygsstål med låg anlöpningstemperatur.	Blåsvart	2,5	3600	180	800	0,3
<b>CCForm TICANOX<sup>®</sup></b>	Slitstark och hård ytbeläggning för stansning och formning av stål och plåt. Speciellt lämplig för rostfria och andra adhesivt kletande material.	Rödbrun	3	3000	450	600	0,3
<b>CCForm CrN</b>	Slitstark och väldigt seg ytbeläggning speciellt lämplig för härdade verktygsstål med högre seghet, även till de som är seghärdade och lågtemperaturanlöpta. Mycket lämplig beläggning för stansning och formning av kletande material som tex. koppar och aluminiumlegeringar, kan läggas på i många enskilda lager från 1 µm.	Silvergrå	3 (1-40)	1800	180 / 450	700	0,5
<b>CCForm DLC</b>	Torrsmörjande hård och slitstark ytbeläggning som motverkar adhesivt slitage och repning. Lämplig till formning och klipp i kletande material där låg friktion eftersträvas.	Svart	3	2800	180	500	0,1
<b>CCForm N*</b>	Nötningsreducerande och måttstabil metod speciellt anpassad för precisionsstansverktyg och mycket skarpa verktyg och knivar till tunna material – ger inga formförändringar.	Osynlig	0,3 *	-	< 180	350	0,5

\* Joninplantering, ej ytbeläggning – inträngningsdjupet anges