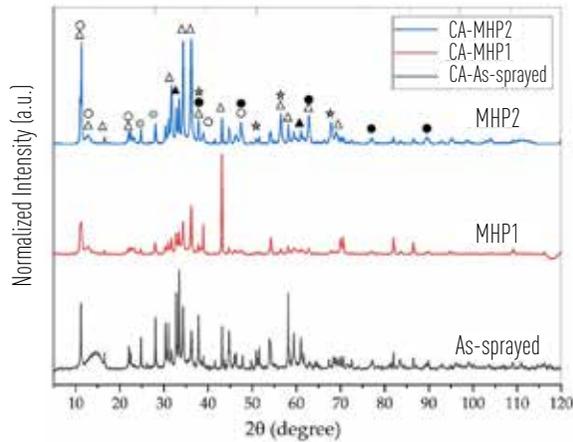


Korrosionsverhalten



ZnAl Beschichtung + HFV

Grundsätzlich kann man sagen, dass eine HFV-Behandlung vom Aussehen, der Haftung sowie der Oberflächenrauheit mit einer feuerverzinkten Oberfläche gemäß EN ISO 1461 vergleichbar ist.



HFV



Feuerverzinkung



Haftzugversuche zeigten einen positiven Einfluss des HFV auf die Schichthaftung. Im verdichteten Zustand wurde eine Zughaftung von 15,29 MPa erreicht, während es vor der Verdichtung 6,83 MPa waren.



6,83 MPa



15,29 MPa

Z. B. Aluflammspritzung 1200 µm verdichtet auf 900 µm

HUNDT Metallbau - Oberflächentechnik

Hundt Metallbau - Oberflächentechnik GmbH

Adresse : Gewerbering 10 / 11 / 13
96253 Untersiemau

Telefon : 0 95 65/61 59 68-0

Fax : 0 95 65/61 59 68-99

Webseite : www.hundt-metall.de



**HOCHFREQUENZ-
VERFESTIGUNG
(HFV)
VON METALLISIERTEN
SPRITZSCHICHTEN**





Zur Verringerung der Porosität und der Haarrissbildung bei drahtflamm-, pulverflamm- und plasmabeschichteten Oberflächen.

Sowie zum Einsparen von organischen Beschichtungen und Versiegelungen. Dies führt zu einer Verringerung der Rauheit bei gleichzeitiger Erhöhung der Grundhaftung am beschichteten Objekt.

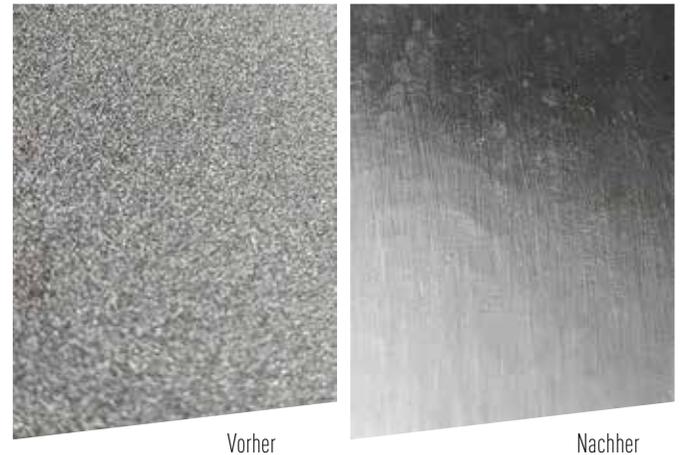
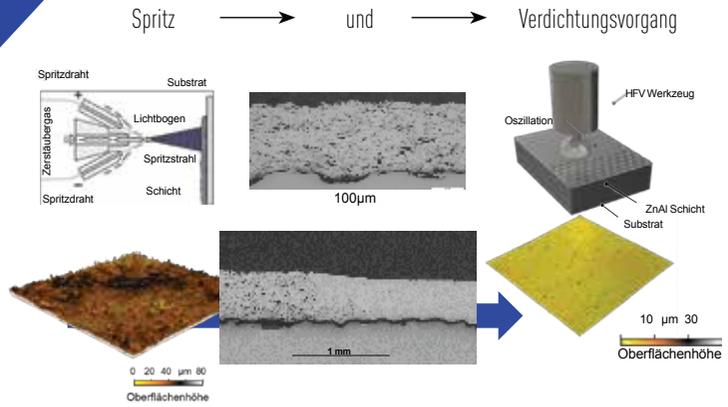
Vorteile :

- Keine weitere Beschichtung notwendig
- Reinigung problemlos möglich
- Haftfestigkeit um 30 – 50 % erhöht gegenüber unbehandelten Flächen
- Robuste Kratzfeste Oberfläche
- Alle gewünschten Eigenschaften der Flammspritzschicht bleiben erhalten.
- Oberflächen Rauheiten werden eingelätet

Hochfrequenzverfestigung

Ein von uns entwickeltes und patentiertes hochfrequentes, oszillierendes Walz- und Hämmerverfahren mittels speziell entwickelter Werkzeuge ermöglicht eine Verfestigung der Oberfläche. Dadurch können sich mikroskopisch kleine Metallplättchen aus der flammgespritzten Schicht aus verschiedenen Richtungen übereinanderlegen und somit die Oberfläche verschließen. Durch die plastische Deformation wird eine Kaltverfestigung erreicht und die Druckeigenspannung induziert. Je nach Anforderung sind sehr glatte oder strukturierte Oberflächen möglich.

Es können Kupfer, Zink, Aluminium, Messing oder Werkzeugstähle so behandelt werden mit nahezu jeder Geometrie, je nach Wunsch des Endergebnisses.



Effekt der HFV Verdichtung

