



Schichtsystem:	bero-arc steel-inox 60
Beschichtungsverfahren:	Lichtbogenmetallspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Stahldraht OSU 60 bzw. Metcoloy 2 (X46Cr13)
Schichthärte:	350 - 550 HV 0.3
Einsatzzweck:	Wälzlagersitze und Festsitze auf Maschinenwellen, Dichtsitze auf Pumpenwellen, Wellenschutzhülsen, Plunger
Schichteigenschaften.	durch Schleifen bearbeitbare harte, verschleißbeständige und korrosionsträge Stahlspritzschicht für die Reparatur von verschlissenen Maschinenteilen. Im Bereich Verschleißschutz der am häufigsten eingesetzte Drahtspritzzusatzwerkstoff.
Bearbeitung:	<u>Schleifen</u> Schnittgeschwindigkeit 28 - 35 m/s Schleifkörper SKS (Siliziumcarbid) Reichlich Kühlflüssigkeit verwenden! Schleifkörper oft abrichten! Im Einstichverfahren arbeiten, nur die letzten 0,04 mm mit seitlichem Vorschub bearbeiten! Nicht mit stumpfem Schleifkörper bearbeiten, die örtliche Erwärmung kann zum Ablösen der Spritzschicht oder zu Ablösungen von Schichtpartikeln führen.