



Schichtsystem:	bero-flame korund
Beschichtungsverfahren:	Flammspritzverfahren
Beschichtungswerkstoff:	Aluminiumoxidkeramik, Al ₂ O ₃ 99,5% ₂
Schichthärte:	1200 HV 0.3,
Einsatzzweck:	hochtemperaturbeständige, elektrisch isolierende Beschichtung auf metallischen Bauteilen
Schichteigenschaften:	Sehr harte, temperaturfeste und elektrisch isolierende Schicht, Einsatzbereich zwischen 800 und 1600°C
Bearbeitung:	1. In den meisten Fällen ohne Bearbeitung <u>2. 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.