

WALTHER FLENDER ZAHNRIEMENSCHLEIBEN - OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN

Metallische Beschichtung

| | | Schichtdicken in μm | Toleranz in μm | Nur bei Teilungen $\leq 5\text{mm}$! Außendurchmesser- korrektur in mm | Werkstoff Zahnriemen- scheibe | Eigenschaften |
|-----|----------------|-----------------------------------|------------------------------|---|-------------------------------------|--|
| 1. | Verzinken | bis 80 | ± 10 | je nach Vorgabe | St | Steigerung des Korrosionsschutz und der Chemikalienbeständigkeit <ul style="list-style-type: none"> Erfolgt in erwärmten saueren Elektrolyten Guter Korrosionsschutz nur bei absolut dichten min. 25 μm dicken Überzügen auf Eisen Gute Härteschicht |
| 2. | Vernickeln | 20 - 25 | ± 3 | DA - 0,04 | St/AL | |
| 3. | Chromatieren | | | | St/AL | Steigerung Korrosionsschutz bei gleichzeitiger Verbesserung der Optik Nachbehandlung einer Verzinkung durch Tauchen in Lösungen von Natriumchromat und Schwefelsäure 1 \div 7 μm , z.B. nur bei Salzwassereinfluss |
| 3.1 | Dekorativ | 1 - 2 | | keine Korrektur | | |
| 3.2 | Hartverchromen | bis 100 | ± 5 | je nach Vorgabe | | |

Nichtmetallische Beschichtung

| | | Schichtdicken in μm | Toleranz in μm | Nur bei Teilungen $\leq 5\text{mm}$! Außendurchmesser- korrektur in mm | Werkstoff Zahnriemen- scheibe | Vorteile |
|-----|----------------------------------|-----------------------------------|------------------------------|---|-------------------------------------|---|
| 1. | Brünieren | 1 - 2 | | keine Korrektur | St | Mittlere Korrosionsbeständigkeit und Verbesserung der Optik Eintauchen von Eisen in erwärmte Natronlauge, Alkali- oder Sulfatlösungen, danach wiederholt Einreiben mit Öl oder Wachs |
| 2. | Eloxieren | 10 - 25 | ± 5 | keine Korrektur | AL | Steigerung der Korrosionsbeständigkeit Erzeugen eines Oxidschicht durch elektrisches Oxidieren auf Al, Mg, Zn Farbige Beschichtungen sind möglich |
| 2.1 | Dekorativ | 1 - 2 | | | | |
| 3. | Phosphatieren | 5 - 15 | ± 3 | DA - 0,02 | St/AL | Mittlere Korrosionsbeständigkeit und Verbesserung der Optik Erzeugung von Phosphatschichten durch Tauchen in phosphatsaure Lösungen von Schwer- und Alkalimetallen. Geringe Korrosionsbeständigkeit |
| 4. | Hartcoatieren / Harteloxieren | < 40 > 40 | ± 5 ± 10 | DA - 0,04 | AL | Steigerung der Oberflächenhärte der Verzahnung und der Korrosionsbeständigkeit |
| 4.1 | PTFE-Versiegelung | ca. 3 | | | | Verbesserung der Gleiteigenschaften Nachversiegelung der Hartcoatierten Oberfläche |

Bemerkung: Bohrungen/Gewinde müssen ggf. vor der Beschichtung abgedeckt werden.