

## Technische Ergänzungen V 2.0

<b>Anlieferungszustand</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Demontiert und ohne Anbauteile</li> <li>▪ Entmagnetisiert</li> <li>▪ Ohne Fremdschichten</li> <li>▪ Kunststoff-, Fett-, Öl-, Silikon-, Keramikfrei</li> <li>▪ Temperiersystem entleert und dicht verschlossen (bei Stahl: Messing- oder Kupferstopfen, bei Aluminium: Edelstahlstopfen)</li> <li>▪ Aussenkühlung, z. B. umspülte Formeinsätze: gereinigt bzw. rost- und kalkfrei</li> <li>▪ Die Kühlkanalbohrungen ohne Gewinde werden von NovoPlan abgestopft!</li> </ul>																					
<b>Anlieferungszustand Kühlkanalbeschichtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Demontiert und ohne Anbauteile</li> <li>▪ Entmagnetisiert</li> <li>▪ Kunststoff-, Fett-, Öl-, Silikon-, Keramikfrei</li> <li>▪ Ohne Fremdschichten</li> <li>▪ Ohne Verschluss- und Umlenkstopfen</li> <li>▪ Ohne Späne und Grat</li> </ul>																					
<b>Partielle Beschichtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Übergang leicht wellig und franselig</li> <li>▪ Mögliche Schichtunterwanderung der Abdeckung</li> <li>▪ Beschichtungsbereich 2-3mm größer, um auf der gewollten Fläche eine einwandfreie Schicht garantieren zu können. Je höher die Schichtdicke, desto größer der Übergangsbereich</li> </ul>																					
<b>Beschichtung als Halbzeug</b>	<p>Erfolgt die Beschichtung der Teile als Halbzeuge, gilt der Ablauf wie folgt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Herstellung der Teile</li> <li>▪ Härten</li> <li>▪ Beschichtung bei NP</li> <li>▪ Fertigbearbeitung vom Kunde</li> </ul>																					
<b>Tempern</b>	<p>Wir empfehlen zur Standzeiterhöhung der Schicht eine Temperung bei 300° C für 4 bis 5 Stunden. Hierzu benötigen wir Ihre schriftliche Freigabe.</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Schicht</th> <th style="text-align: center;">Abgeschieden (HRC)</th> <th style="text-align: center;">Getempert (HRC)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>PlanoTek HCN</td> <td style="text-align: center;">62-63</td> <td style="text-align: center;">70</td> </tr> <tr> <td>PlanoTek HoCN</td> <td style="text-align: center;">58-60</td> <td style="text-align: center;">72-73</td> </tr> <tr> <td>PlanoTek KSCN</td> <td style="text-align: center;">49-55</td> <td style="text-align: center;">72-74</td> </tr> <tr> <td>PlanoTek CNPTFE</td> <td style="text-align: center;">30-35</td> <td style="text-align: center;">45-50</td> </tr> <tr> <td>PlanoTek CNB</td> <td style="text-align: center;">45-50</td> <td style="text-align: center;">60-65</td> </tr> <tr> <td>PlanoTek CNBV</td> <td style="text-align: center;">54-56</td> <td style="text-align: center;">69-72</td> </tr> </tbody> </table>	Schicht	Abgeschieden (HRC)	Getempert (HRC)	PlanoTek HCN	62-63	70	PlanoTek HoCN	58-60	72-73	PlanoTek KSCN	49-55	72-74	PlanoTek CNPTFE	30-35	45-50	PlanoTek CNB	45-50	60-65	PlanoTek CNBV	54-56	69-72
Schicht	Abgeschieden (HRC)	Getempert (HRC)																				
PlanoTek HCN	62-63	70																				
PlanoTek HoCN	58-60	72-73																				
PlanoTek KSCN	49-55	72-74																				
PlanoTek CNPTFE	30-35	45-50																				
PlanoTek CNB	45-50	60-65																				
PlanoTek CNBV	54-56	69-72																				

Für eine reibungslose Abwicklung Ihrer Anfragen / Aufträge verwenden Sie bitte zukünftig unser Online-WKB.