



**STAHLHÄRTEREI
HAUPT** HÄRTE IST HAUPT-SACHE

ÜBERSICHT | STAND 12/2017 | D STRAHLEN & BRÜNIEREN

Sandstrahlen
Glasperlenstrahlen

Stahlkugelstrahlen
Grundieren

Dimensionen:
max. 3100 mm x 6000 mm

STRAHLEN

SANDSTRAHLEN, GLASPERLENSTRAHLEN, STAHLKUGELN, GRUNDIERUNG

Die verschiedenen Strahlverfahren dienen:

- dem Entzundern und Entrosten von Halbzeugen (Brammen, Bleche, Profile)
- dem Entsanden und Entzundern von Schwermetallguss
- dem Entzundern von Schmiedeteilen
- dem Entgraten und Egalisieren von LM-Guss
- der Vorbehandlung vor dem Beschichten

Mit der Methodik des **Glasperlenstrahlens** reinigen wir Bauteiloberflächen, entfernen die Schutzpaste nach dem partiellen Nitrierprozess und nutzen diese als Poliermöglichkeit bei der Tenifer® QPQ-Behandlung. Mit dieser Verfahrenstechnik vermeiden wir eine Beschädigung der Werkstücke. Vorgegebene Maßtoleranzen, Kanten, Anschlüsse und Dichtflächen bleiben so erhalten.

Das **Stahlkugelstrahlen** setzen wir ein, um Oberflächenverunreinigungen als Folge thermischer Prozesse zu beseitigen - umso wichtiger, als dass Oxidationsrückstände oder ähnliches bei einem nachfolgenden Bearbeitungsprozess

wie Drehen, Schleifen usw. das Kühlschmiermittel stark verunreinigen können. Zudem erhalten die Bauteile eine saubere und optisch ansprechende Oberfläche.

Auf Wunsch nehmen wir für darauf folgende Lackierungen die entsprechenden **Grundierungen** vor.

BRÜNIEREN

Brünieren dient dem Bilden einer schwachen Schutzschicht auf eisenhaltigen Oberflächen, um Korrosion zu vermindern. Durch Eintauchen der Werkstücke in saure bzw. alkalische Lösungen oder Salzschnmelzen bilden sich Mischoxidschichten (Konversionsschichten) aus FeO und Fe₂O₃ von tiefschwarzer Farbe.

Durch die geringe Schichtdicke von ca. 1 µm bleiben die brünierten Werkstücke maßhaltig.

Wegen der Porosität der Brünierschichten besitzen sie einen nur geringen Korrosionsschutz, der sich aber durch Beölen oder Befetten deutlich verbessern lässt. Diese Schichten sind weitgehend biege- und abriebfest sowie bis ca. 300 °C temperaturbeständig. Das Einsatzgebiet liegt hauptsächlich im Maschinen- und Werkzeugbau.

Das Verfahren ist in der DIN 50938 genormt.