

Produktblad – Ionimplantering

- Effektiv beskyttelse mod enten lokal korrosion/diseleffekt eller slid på meget skarpe knive/instrumenter.

Ionimplantering er en veldokumenteret proces som reducerer værktøjs- og produktionsomkostningerne. Vi ser ofte at behandlede værktøjsers levetid forlænges med mere end 20 gange - og at værktøjerne kan renoveres, genbehandles og genbruges.



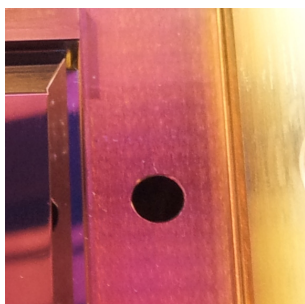
Tips & gode råd:

- **CC CRO** skaber en overflade med 30 – 40 % krom, hvilket er væsentligt mere end mængden af det frie kromindhold i de værktøjsstål som typisk anvendes til opgaver hvor korrosionsbeskyttelse er nødvendig. Det frie krom og kromoxider beskytter overfladen mod korrosion.
- **CC N** skaber en overflade med 20 – 30 % kvælstof. Effekten er sammenlignelig med en traditionel nitring – dog uden den samme dybdegående effekt. At processen ikke trænger så dybt ind er det der udnyttes i forbindelse med meget skarpe værktøjer, da en indtrængningsdybde som ved nitring vil resultere i en høj risiko for sprøbrud på grund af gennemnitring af selve skæreeggen.
- Behandlingerne er en integreret del af overfladen og ændre ikke værktøjernes dimensioner.
- Behandlingerne har en friktionskoefficient på 0,5 og en temperaturbestandighed på 350/450 °C.
- Den lave procestemperatur gør at langt de fleste materialer kan behandles.
- Genbehandling af allerede behandlede emner kan gøres uden problemer.
- De overflader som ønskes behandlet skal være metallisk rene og fri for oxidationer/urenheder.



CC N er en næsten usynlig lavtemperatur behandling som foregår under 180°C.

CC N forlænger standtiden på meget skarpe knive, værktøjer og instrumenter ved at beskytte mod det abrasive slid som slider og nedbryder skæreeggen. Behandlingen bruges hvor en traditionel belægning ikke kan accepteres grundet lagtykkelsens afrunding af skæreeggen.



CC CRO er en blåbrun lavtemperatur behandling som foregår under 180°C.

CC CRO kan forhindre den meget destruktive korrosion i luftafgange og andre områder som kan blive angrebet af aggressive gasser fra plasten under støbeprocessen (diseleffekt). Ønskes større områder generelt beskyttet mod korrosion kan en PVD belægning være et godt alternativ.

Billedet til højre viser et eksempel på en begyndende brænding på et værktøj som ikke er behandlet med **CC CRO**.

