

Thermisches Spritzen

<p>Anwendung:</p>	<p>Das Thermische Spritzen hat in den vergangenen Jahren sowohl in der Neuteilfertigung als auch bei Reparaturen eine immer größere Bedeutung gewonnen. Mit dem Thermischen Spritzen besitzt die Oberflächenbeschichtungstechnik ein Verfahren, das viele positiven Eigenschaften vereint.</p>
<p>Problemstellung:</p>	<p><i>Steigerung von Produktivität und Leistungen technischer Anlagen und Maschinen erhöhen zwangsläufig die Beanspruchung von Segmenten oder Bauteilen. Deshalb müssen die hochbeanspruchten gefährdeten Oberflächen durch Thermisches Spritzen geschützt oder so verändert werden, daß sie hohen Belastungen standhalten.</i></p> <p><i>Ebenso führt die allgemeine Rohstoffknappheit dazu, daß Maschinenteile aus solchen Materialien gefertigt werden müssen, die in der Menge ausreichend vorhanden sind, den Ansprüchen in der Praxis aber nicht genügen</i></p>
<p>Verfahren:</p>	<p>Unter dem Begriff "Thermisches Spritzen" sind unterschiedliche Spritzverfahren zusammengefaßt. Sie werden entsprechend DIN 32530 unterteilt nach der Art des Spritzzusatzwerkstoffes, der Fertigung oder des Energieträgers. Alle Thermischen Spritzverfahren benötigen zur Erzeugung von Spritzschichten zwei Energiearten:</p> <p>Die thermische und die kinetische Energie. Die Energieträger sind zum heutigen Zeitpunkt die Brenngas-Sauerstoff-Flamme, der elektrische Lichtbogen, der Plasmastrahl und neuerdings der Laserstrahl. Die thermische Energie wird benötigt, um den Spritzzusatzwerkstoff an- oder aufzuschmelzen. Die kinetische Energie, gekoppelt an die Partikelgeschwindigkeit beeinflusst die Dichte der Schicht, die Haftzugfestigkeit der Spritzschicht in sich und die Haftzugfestigkeit der Schicht zum Grundwerkstoff. Die kinetische Energie ist bei den einzelnen Verfahren des Thermischen Spritzens sehr unterschiedlich und zusätzlich noch vom Spritzmaterial und der Partikelgröße abhängig.</p> <p>Der Beschichtungswerkstoff besteht entweder aus einem einzigen Element, ist jedoch häufig eine Legierung oder ein Verbundwerkstoff, welcher durch den thermischen Spritzprozess einzigartige, verfahrenstypische Eigenschaften annimmt.</p> <p>Die Beschichtungen können aus Metallen, Keramiken oder Kunststoffen oder einer gewünschten Kombination (z.B. Cermets) bestehen, und erfüllen ein breites Spektrum physikalischer Kriterien.</p> <p>Die einzelnen Thermischen Spritzverfahren, wie z.B.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Flammspritzen mit Draht oder Stab - Flammspritzen mit Pulver - Kunststoff - Flammspritzen - Hochgeschwindigkeits - Flammspritzen (HVOF) - Hochgeschwindigkeits - Drahtspritzen - Detonationsspritzen (Flammschockspritzen) - Plasmaspritzen - Laserspritzen - Lichtbogenspritzen - Kaltgasspritzen <p>konkurrieren in ihrer Anwendung nicht miteinander, sondern sie ergänzen sich durch ihre spezifischen Verfahrenseigenschaften.</p>

Verfahrenseigenschaften:	Spritzverfahren	Thermische Energie [°C]	Kinetische Energie [m/s]	Spritzrate [kg/h]
	Flammspritzen mit Draht	max. 3160	max. 200	6 – 8
	Flammspritzen mit Pulver	max. 3160	bis 50	2 – 6
	Kunststoff - Flammspritzen	max. 3160	bis 30	2 – 4
	HVOF	max. 3160	bis 550	2 – 8
	Lichtbogenspritzen	ca. 4000	ca. 150	8 – 20
	Detonationsspritzen	> 3160	ca. 600	3 – 6
	Plasmaspritzen	bis 20000 K	bis 450	4 – 8
	Kaltgasspritzen	max. 500	550 - 1000	4 – 8
	Laser-Spritzen	> 10000	>1	1 – 2
Gase für die therm. Spritztechnik	Thermisches Spritzverfahren	Gase beim Thermischen Spritzen		
	Flammspritzen	Acetylen, Propan, Propylen, Wasserstoff, Kohlendioxid, Sauerstoff		
	HVOF	Ethen, Propan, Propylen, Wasserstoff, Flüssigbrennstoffe, Sauerstoff, Kohlendioxid, (Avetylen)		
	Lichtbogenspritzen	Argon, Stickstoff		
	Detonationsspritzen	Acetylen, Sauerstoff		
	Plasmaspritzen	Argon, Helium, Wasserstoff, Stickstoff und deren Gemische, Kohlendioxid		
	Kaltgasspritzen	Argon, Helium, Stickstoff und deren Gemische		
	Laser-Spritzen	Kohlendioxid, Helium, Stickstoff, Argon und Gemische		
Vorteile:	<ul style="list-style-type: none"> • Verschleißschutz • Korrosionsschutz • Wärmeschranken • Reibverschleiß • Partikelerosion • Kornabrieb • elektr. Leitfähigkeit • elektr. Widerstand 		<ul style="list-style-type: none"> • Hochtemperaturschutz • Ausschubrettung • Lagerschichten • chemische Belastung • oxidierende Atmosphäre • Notlaufeigenschaften • Dekorationsschichten 	
	<ul style="list-style-type: none"> • jedes Material läßt sich beschichten • jedes Material läßt sich verspritzen • das zu beschichtende Material wird nicht thermisch verändert • jede Bauteilgröße und Geometrie kann beschichtet werden 		<ul style="list-style-type: none"> • flexibler Einsatz • sehr gute Reproduzierbarkeit • hohe Maßgenauigkeit • hoher Qualitätsstandard • exzellente Automatisierbarkeit des Thermischen Spritzprozesses 	
Beratung:	Für weitere Beratung stehen unsere Fachleute jederzeit zu Ihrer Verfügung.			

Rießner-Gase GmbH & Co. KG, Postfach 1360, 96203 Lichtenfels

- ◆ Vertriebs- und Abfüllzentrum Lichtenfels, Rudolf-Diesel-Str. 5, 96215 Lichtenfels
Telefon (0 95 71) 7 65 - 0, Telefax (0 95 71) 7 65 67, e-mail: gase@riessner.de
- ◆ Depot Sachsen, Zeppelinstraße 9, 09212 Limbach-Oberfrohna, Telefon (0 37 22) 81 46 89, Fax. (0 37 22) 40 24 40