

Nitrocarburieren

Unter Nitrocarburieren versteht man Nitrieren unter Zugabe von Kohlenstoff. Die Behandlungstemperaturen liegen bevorzugt bei 570-580°C, der Prozessschritt des Nitrocarburierens dauert 1 - 6 Stunden, je nach geförderter Nitrierhärte (NHT).

Im Vergleich zum Nitrieren erhält man eine dickere und härtere Verbindungsschicht. Neben einer erhöhten Verschleißbeständigkeit bewirkt die Verbindungsschicht eine verbesserte Korrosionsbeständigkeit. Führt man nach dem Nitrocarburieren noch eine Nachoxidation durch, wird die Korrosionsbeständigkeit nochmals erhöht. Eine besondere Variante dieses Prozesses ist die Corr-I-Dur® - Behandlung.

Vorteile:

- Verbesserung der Reib- und Gleiteigenschaften
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Gute Dauerfestigkeit
- umweltfreundliches Verfahren
- Alternative zu galvanischen Schichten

Anwendungen:

- Antriebsteile
- Präzisionsteile
- Kurbelwellen
- Werkzeuge
- Sicherheitsbauteile im Automobilbereich

Werkstoffe:

Stähle und Gusseisen



Bodycote Varmebehandling A/S

Sjælland · Herlev Hovedgade 15A · DK-2730 Herlev · Tel: +45 70 150 600 · Fax: +45 70 150 900

Fyn · Industribuen 16-18 · DK-5592 Ejby · Tel: +45 6446 1810 · Fax: +45 6446 1891

Jylland · c/o Triscan a/s · Varemødtagelsen · Engmarken 11 · DK-8220 Brabrand

Tyskland · c/o Paasch GmbH & Co. KG, Fehmarnstrasse 7-9, D-24782 Büdelsdorf, Mob. +49 (0) 170-796 35 16

Bodycote Varmebehandling A/S is part of the Bodycote Thermal Processing Group