

## Anforderungen an das Beschichtungsgut

(Entsprechend VDI-Richtlinie VDI 3824 Blatt 2: „Qualitätssicherung bei PVD- und CVD-Hartstoffbeschichtungen“)

### 1. ABMAßE

- Standardteile (L x B x H, maximal): 200 mm x 200 mm x 400 mm, größere auf Anfrage

### 2. MATERIALEIGENSCHAFTEN

- Die Teile müssen metallisch (elektrisch leitend) sein.
- Eine Beschichtung gelöteter Teile erfordert vakuum- und temperaturbeständiges Lot, das kein Cadmium oder Zink enthält. Die Lötstelle muß frei von Lunkern und Flussmittelrückständen sein.
- Hartverchromte oder vernickelte Teile können auf Anfrage ebenfalls beschichtet werden.
- Nach Bemusterung werden auch isolierende Materialien beschichtet.

### 3. OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT

- Die Oberfläche soll metallisch blank sein (geschliffen, poliert, erodiert oder gestrahlt).
- Oberflächen dürfen keine Korrosion zeigen und sind gegebenenfalls moderat zu konservieren.
- Die Beschichtung von nitrierten, oxidierten, dampfangelassenen, brünierten o. ä. Oberflächen ist nach Rücksprache möglich und erfordert eventuell zusätzlichen Aufwand.
- Die Oberflächenrauigkeit sollte so gering wie möglich sein (RzD 1 bis 2 µm)
- Alle Flächen, Bohrungen und Nuten müssen frei von Grat und Spänen sein – insbesondere ist zu garantieren, dass Sackbohrungen keine Verstopfung durch Späne, Harz, Pasten etc. aufweisen.
- Verschraubte oder verpresste Teile werden nur auf gesonderte, explizite Anfrage beschichtet.
- Die Beschichtung von PVD-Beschichteten Teilen (wie z. B. TiCN und TiAlN) sowie mehrfach beschichteten Oberflächen ist auf Anfrage möglich und erfordert ggf. zusätzlichen Aufwand.

### 4. ANGABEN ZUM BESCHICHTUNGSGUT

- Bezeichnung des Werkzeugs bzw. Bauteils, seine Funktion und besondere Einsatzbedingungen
- Exakte Materialangaben (bevorzugt die Werkstoffnummer)
- Erfolgte Wärmebehandlung: Anlaßtemperatur, Härte (eventuell Messstelle angeben)
- Besondere Oberflächenbearbeitungen (z.B. hochglanzpoliert, nitriert, beschichtet etc.)
- Angaben zu möglichen Rückständen aus der Bearbeitung – insbesondere schwer entfernbare Trenn- und Schmiermittel, Tiefziehöle, Polierpasten, Verbindungsschichten etc.
- Die Verwendung von Silikon enthaltenden Hilfs- und Konservierungsstoffen ist extra anzugeben.
- Zeichnung oder Skizze mit Angabe der Flächen, die beschichtet werden sollen bzw. die nicht beschichtet werden dürfen und die bevorzugte Schichtdicke
- Die maximale Beschichtungstemperatur

### 5. VERPACKUNG

- Die Anlieferung des Beschichtungsgutes erfolgt **in einer für den Rückversand** mittels Paketdienst oder Spedition **geeigneten Verpackung**.