

Beschichtungs-RADAR

Hier finden Sie einen schnellen Überblick über von uns häufig eingesetzte Beschichtungswerkstoffe, in Abhängigkeit von Wirkungsweisen, Beschichtungsverfahren sowie typischen Einsatzbereichen.

Eigenschaften Beschichtungswerkstoff	HS 1.1	HS 4	HS 5	HS 6	HS 52 / HS 4	HS 52	HS 53 VP	HS 3D	HS 100 D	IN 625	IN 686	Stellite™ 21
Basis	Nickel	Nickel	Nickel	Kobalt	Nickel	Nickel	Nickel	Nickel	Eisen	Nickel	Nickel	Kobalt
Schichthärte ₁	35-43 HRC	55-61 HRC	170-200 HV1	55-60 HRC	53-57 HRC	49-54 HRC	59-64 HRC	35-43 HRC	> 67 HRC	18-25 HRC	18-25 HRC	30-34 HRC 54-56 HRC
Wärmebehandelt	nein	nein	nein	nein	ja	ja	ja	nein	nein	entfällt	entfällt	entfällt
Thermoschockbeständig	nein	nein	nein	nein	ja	ja	ja	nein	nein	ja	ja	ja
Haftung	mechanisch				diffusiv / metallurgisch			mechanisch				
Beschichtungsverfahren												
Verfahren	Plasma	Plasma/ Laser	Plasma	Plasma	Plasma	Plasma	Plasma	Lichtbogen	Lichtbogen	Laser	Laser	Laser
Verarbeitung	Vor Ort / Werkstatt						Werkstatt	Vor Ort / Werkstatt		Werkstatt		
Reparaturmöglichkeit durch Häuser & Co ₂	ja	ja	ja	nein	eingeschränkt			ja	eingeschränkt	ja	ja	ja
Einsatzbereich												
Korrosionart	Chlor			Schwefel	Chlor					Chlor		Schwefel
Mechnische Probleme	Abrasion				Ab-Erosions	Abrasion			Reibverschleiß			
Einsatztemperatur ₃	600°C	700°C	600°C	900°C	700°C	600°C	700°C	700°C	900°C	< 420°C	< 550°C	600°C
Bauteile / Typische Anwendungen	Verdampfer	Verdampfer	diverse Bauteile und Rohrleitungen	WS Fließbett-kühler Aschekammer Verdampfer Überhitzer- rohre im Aschebett	Verdampfer Überhitzer	Verdampfer Überhitzer	Verdampfer Überhitzer	Verdampfer Heizflächen und Schnecken	Leitungen Schachtwände Förder- schnecken Schurren	Verdampfer Überhitzer	Verdampfer Überhitzer	Verdampfer Überhitzer
Branche					Überhitzer						Überhitzer	
	Kraftwerke	Kraftwerke	Chemische und Petroch. Industrie	Kohlekraftwerke	Kraftwerke	Kraftwerke	Kraftwerke und Zement-industrie	Kraftwerke, Chemie	Kraftwerke und Zement-industrie	Kraftwerke, Chemie und maritime Technik	Kraftwerke und Chemie	Kraftwerke und Chemie

¹ In Abhängigkeit des verwendeten Spritzverfahrens und der Spritzparameter.

² In Abhängigkeit der Zugänglichkeiten im Kessel.

³ Oberflächentemperatur, abhängig vom Einsatzfall.