

Imprägnieren

Technische Kurzbeschreibung:

- Das Imprägnieren mit speziellen Kunstharzen wird angewendet, um Sinterformteile abzudichten. Im Vakuum werden die Harze in die offenporigen, schwammartigen Strukturen eingebracht und härten dort zu einer chemisch hochbeständigen, druckdichten Masse aus. Die Imprägnierung ist der wichtigste Schritt zu einer Oberflächenbeschichtung von Sinterformteilen. Ohne eine entsprechende Versiegelung insbesondere der oberflächennahen Porenstruktur, ist eine Beschichtung nicht möglich. Imprägniert werden können eine Vielzahl von Legierungen auf Eisen oder Nicht-Eisenbasiswerkstoffen.

Vorteile:

- Imprägnierte Bauteile verhalten sich bei der nachfolgenden mechanischen Bearbeitung sehr positiv, die spanende Bearbeitung wird verbessert, deutlich verlängerte Werkzeugstandzeiten sind darstellbar.
- Bleed Out, das gefürchtete nachträgliche Austreten von Flüssigkeiten aus dem Werkstück, wird mit der Imprägnierung sicher vermieden.

Zu beachten:

- Sinter Surface Solutions bietet hier ein völlig neues, optimal abgestimmtes zweistufiges Verfahren. (Imprägnierung + Oberflächenveredelung aus einer Hand)

Einsatzbereiche:

- Sinterformteile aus allen Anwendungsbereichen:
- Automotive (Komponenten aus Motoren, Getrieben, Bremsen, Abgasanlagen, Stoßdämpfern, Ventilen...)
- Elektroindustrie (Gehäuse, Stecker, Kontakte...)
- Maschinen- und Anlagenbau (Zahnräder, Ketten...)