

Materialkompatibilität mit den SilcoTek™ Beschichtungen

| | beschichtbar | grenzwertig | nicht beschichtbar | Bemerkung |
|---|--------------|-------------|--------------------|--|
| 300er Edelstahlreihe | ● | | | exzellente Erfahrungswerte mit 316 und 304 Reihe |
| 400er Edelstahlreihe | ● | | | gute Ergebnisse, wenig Erfahrungswerte |
| Kohlenstoffstahl | ● | | | Rostschutzmittel zum Schutz der Oberfläche nötig |
| Hastelloy® | ● | | | gute Ergebnisse, wenig Erfahrungswerte |
| Inconel® | ● | | | gute Ergebnisse, wenig Erfahrungswerte |
| Monel® | | ● | | wenig Erfahrungswerte, dürftige Ergebnisse |
| Platin | ● | | | gute Ergebnisse, wenig Erfahrungswerte |
| Gold | | | ● | nicht beschichtbar wegen hoher Prozesstemperatur |
| Silber | | | ● | nicht beschichtbar wegen hoher Prozesstemperatur |
| Aluminium | | ● | | hohe Prozesstemperatur kann Werkstoff beschädigen |
| Borosilikatglas | ● | | | Brüche können während des Prozesses entstehen |
| Nickel | | | ● | nicht beschichtbar |
| Messing | | | ● | nicht beschichtbar |
| Kupfer | | | ● | nicht beschichtbar |
| Kupferlegierungen | | | ● | nicht beschichtbar |
| Bronze | | | ● | nicht beschichtbar |
| Plastik | | | ● | nicht beschichtbar |
| plattierte Materialien | | | ● | Prozesstemperatur kann Plattierung beschädigen |
| Kohlenstoff | ● | | | gute Ergebnisse, wenig Erfahrungswerte |
| Keramiken | ● | | | gute Ergebnisse, wenig Erfahrungswerte |
| Oberflächenbearbeitung | | | | |
| elektropoliert | ● | | | Fremdstoffe vom elektropolieren können den Prozess beeinflussen |
| poliert | ● | | | exzellente Ergebnisse |
| kugelgestrahlt | ● | | | exzellente Ergebnisse, Beschichtung prop. zur Oberflächenrauheit |
| gefräst | ● | | | exzellente Ergebnisse, Beschichtung prop. zur Oberflächenrauheit |
| gegossen | ● | | | gute Ergebnisse, dicke Beschichtungsschicht notwendig |
| lackiert/beschichtet | | | ● | nicht beschichtbar aufgrund der hohen Prozesstemperatur |
| geschweisste oder gelötete Oberflächen | | | | |
| Vakuum-Nickel-löten | ● | | | exzellente Ergebnisse |
| TIG/MIG Schweißen | ● | | | akzeptabel, eventuell ungleichmäßig an der Schweißnaht |
| Silber löten | | ● | | Ausgasen des Lötmittels, dürftige Ergebnisse |
| Bronze löten | | | ● | nicht kompatibel mit dem Beschichtungsprozess |
| Blei/Zinn-löten | | | ● | nicht beschichtbar, Lötmittel schmilzt wegen Prozesstemperatur |

Hastelloy® ist eine Schutzmarke der Haynes International, Inc.

Inconel und Monel sind Schutzmarken der Inco Alloys International, Inc.

Kontaktieren Sie uns bei Rückfragen telefonisch (06171/6336-180) oder per e-mail (info@silcotekgmbh.de).