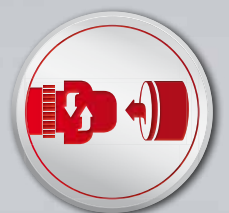


Recubrimientos BALINIT de base carbono.

La serie de recubrimientos DLC que logra que el procesamiento de plástico sea productivo y eficiente.



BALINIT – Larga serie de beneficios en producción

Los sistemas tribológicos están expuestos a tensiones mecánicas extremas. Por eso, es esencial contar con el mejor recubrimiento superficial en su molde de inyección de plástico: reduce el desgaste en las zonas más castigadas, aumenta la vida útil de sus moldes y aumenta la produc-

tividad de su proceso de fabricación. Confíe en la serie de recubrimientos DLC desarrollada por Oerlikon Balzers: BALINIT® C, BALINIT® TRITON, BALINIT® HARD CARBON, BALINIT® DYLYN, BALINIT® DYLYN PLUS y BALINIT® DYLYN PRO, recubrimientos con características sobresalientes.



La serie de recubrimientos DLC – la respuesta a sus retos:

	BALINIT® C	BALINIT® TRITON	BALINIT® HARD CARBON	BALINIT® DYLYN	BALINIT® DYLYN PLUS	BALINIT® DYLYN PRO
Abrasión	+	++	+++	++	++	++
Adhesión (agarrotamiento)	+++	+++	+	+++	+++	+++
Corrosión	+	++	++	+++	+++	+++
Desmoldeo					++	+++
Llenado molde					+++	+++

¡La solución adecuada para cada aplicación!

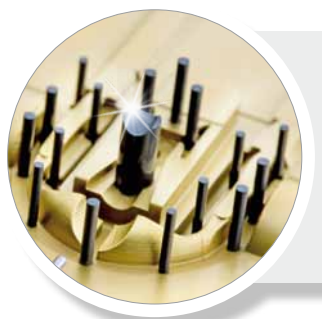
En muchas industrias, ya sea en la eléctrica, electrónica, tecnología médica, farmacia, embalaje, nuestros recubrimientos

DLC son elementos indispensables en el procesamiento de plástico fiable y de alto rendimiento.



BALINIT® DYLYN PRO o BALINIT® DYLYN PLUS p.ej. en núcleos roscados para tapones

- Vida útil de hasta 10 millones de piezas
- No necesita repulido
- Resistencia extra contra la corrosión para núcleos de CuBe



BALINIT® C y BALINIT® DYLYN p.ej. para expulsores y correderas

- Menos mantenimiento
- Producción más eficiente



BALINIT® HARD CARBON y BALINIT® DYLYN PLUS p.ej. para segmentos de geometría roscada

- Menos adhesión
- Menos mantenimiento

Propiedades de los recubrimientos:

	BALINIT® C	BALINIT® TRITON	BALINIT® HARD CARBON	BALINIT® DYLYN	BALINIT® DYLYN PLUS	BALINIT® DYLYN PRO
Material del recubrimiento	Me-C:H	a-C:H	ta-C	a-C:H:Si	a-C:H:Si	a-C:H:Si
Microdureza (HV 0,05)	1,500	2,500	5,000	2,500	2,200	2,100
Coefficiente de fricción (en seco contra acero)	0.1 – 0.2	0.1 – 0.2	0.1 – 0.2	0.1 – 0.2	0.05 – 0.1	0.05 – 0.1
Temperatura máx. de servicio (°C)	300	300	500	300	350	350
Temperatura de recubrimiento (°C)	180 – 250	180 – 250	< 150	180 – 220	180 – 220	180 – 220
Color del recubrimiento	Carbón	Negro	Negro	Negro	Negro	Negro
Disponible en versión STAR*	x (CrN)	x (CrN)		x (Ti)	x (Ti)	x (Ti)

*Disponible en versión STAR.

Se pueden recubrir los siguientes materiales: acero rápido, aceros para moldes, aceros para trabajos en frío y caliente, aceros inoxidables, aceros pretratados, metal duro, aleaciones CuBe.

Todos los datos provistos son sólo como referencia. Los valores definitivos dependen del sustrato, la geometría y el acabado superficial.

Beneficiése de la serie de recubrimientos DLC de alto rendimiento. ¡Contacte con nosotros!

Oerlikon Balzers Coating Spain S.A.U.

Antigua 2
20577 Antzuola
Gipuzkoa
Tel +34 943 766 208
info.balzers.es@oerlikon.com
www.oerlikon.com/balzers/es

Oerlikon Balzers Coating Spain S.A.U.

Avenida de la Ferrería, 30
P.I. La Ferrería
08110 Montcada i Reixac
Barcelona
Tel +34 935 751 890
info.balzers.es@oerlikon.com
www.oerlikon.com/balzers/es

Oerlikon Balzers Coating Spain S.A. sucursal em Portugal

Zona Industrial do Casal da Areia,
Lote 17
2460-392 Alcobaça
T +351 262 544 663
info.balzers.pt@oerlikon.com
www.oerlikon.com/balzers/pt

Puede encontrar las direcciones
de nuestra red mundial de cen-
tros de recubrimientos en:
www.oerlikon.com/balzers

ES159ES (1605)

oerlikon
balzers