

A110

Bimetall-Schicht für Zylinder

Diese Schicht eignet sich hervorragend für den Einsatz im Standardspritzgiess und Extrusionsverfahren. Kunststoffe mit einem Füllgrad von 10% werden trotz ihres abrasiven Charakters sehr gut verarbeitet.

Gefüge	Mikrohärte HV 0.1
Fe-Boride/ -Karbide	1100 – 1300
Eutektikum	950 – 1050
Bainit/ Martensit	400 – 600



Eisenbasis-Legierung	
Antiabrasiv	
Härte:	58 – 65 HRC
Dichte:	7.6 kg/dm ³
Max. Prozesstemperatur *:	400 °C

Typische Kunststoffe	
Polyolefine, 10% Füllgehalt	
ASA	
ABS	
PETP	

Thermische Eigenschaften

	RT – 100 °C	RT – 300 °C	RT – 400 °C
Ausdehnungskoeffizient (1/°C)	8.25 x 10 ⁻⁶	9.6 x 10 ⁻⁶	10.0 x 10 ⁻⁶
	100°C	200°C	400°C
Wärmeleitfähigkeit (WK ⁻¹ m ⁻¹)	14	17	

Alle Angaben sind Richtwerte

* Bei dieser Temperatur kann der Zylinder ohne Beeinträchtigung der physikalischen Eigenschaften der Legierung und des Trägermaterials eingesetzt werden.