

Ideal für Edelstahl-Pumpen

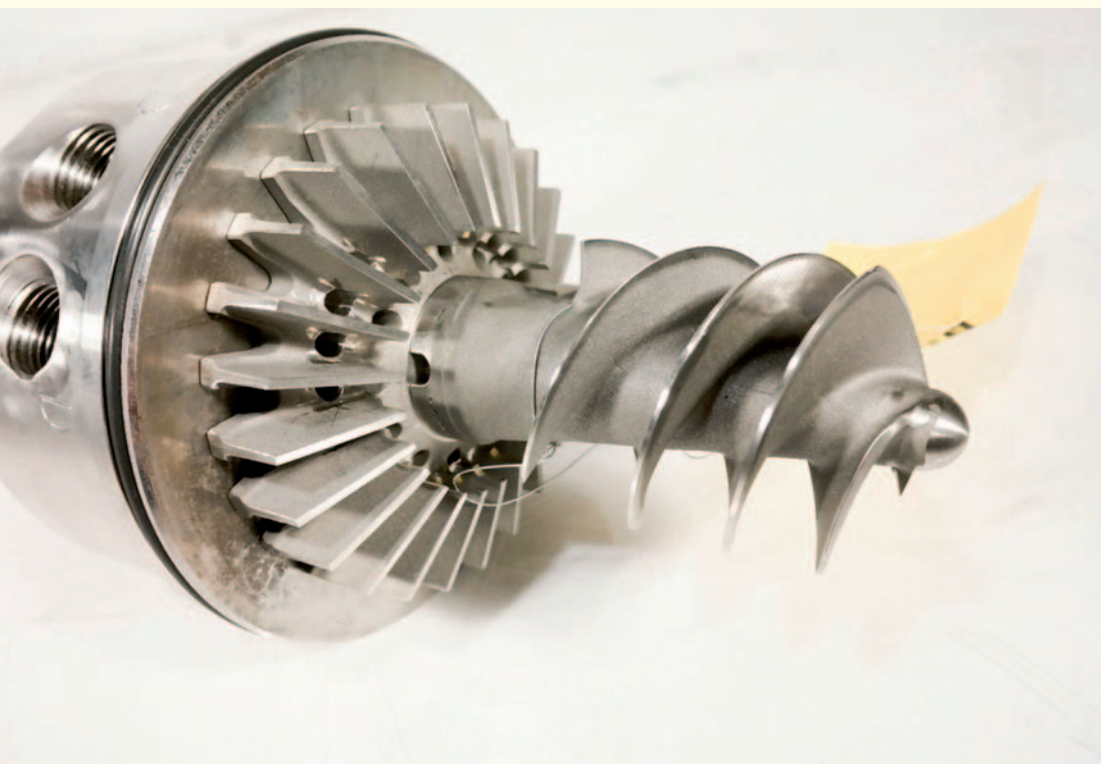
Oberflächen-Härteprozess von Expanite

Korrosionsbeständiger Edelstahl stellt in vielfachen Anwendungen, bei denen Korrosion eine entscheidende Rolle spielt, den Werkstoff erster Wahl dar - und ist daher insbesondere für die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie sehr gut geeignet. In vielen Fällen unterliegt die relativ weiche Oberfläche der Werkstücke jedoch sehr starkem abrasivem

Die Expanite-Verfahren für das Oberflächenhärten von Edelstählen stellen eine wegweisende Technologie für zahlreiche Industriezweige dar. Dies basiert dabei nicht nur auf bis dato noch nie dagewesenen, extrem kurzen Lieferzeiten - im Prinzip von einem auf den anderen Tag-, das Resultat selbst setzt vielfach neue Maßstäbe für Verschleiß- und Korrosionsbeständigkeit.

Verschleiß und oder Kaltverschweißung. Dies ist insbesondere für Edelstahl-Pumpen von großer

Mit den Expanite-Verfahren ist es möglich, die Oberflächenhärte von Edelstählen um den Faktor 10 zu erhöhen, während die Korrosionseigenschaften in vielen Fällen sogar verbessert werden. Dieses Verfahren kann als einzigartig angesehen werden, da es sich sowohl für austenitische, als auch für ferritische, martensitische und Duplex-Edelstähle eignet. Die Expanite-Prozesse resultieren dabei nicht nur in einer Erhöhung der Beständigkeit gegenüber abrasivem Verschleiß, sondern verbessern insbesondere auch die Kavitations-Erosion, sowie die Neigung zur Kaltverschweißung. Aufgrund der kurzen Durchlaufzeiten und damit verbundenen Kosteneinsparungen stellt die Expanite-Behandlung für viele Industriezweige einen großen Benefit dar.



Wir ziehen dran!

Auf Wunsch ziehen wir Ihre Rohre in unserer eigenen Kaltziehanlage auf alle gewünschten Abmessungen von 5 mm bis 102 mm AD.

KUBE STAHL

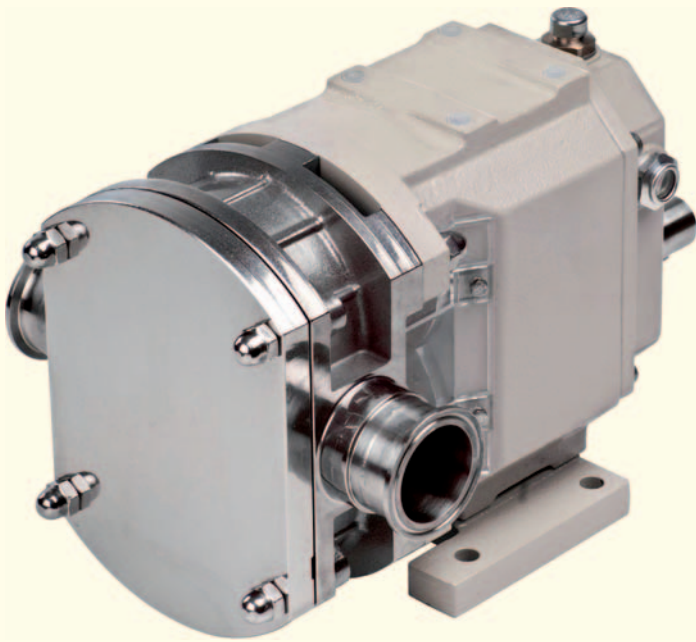
Bedeutung, die bei der Förderung von abrasiven und korrosiven Medien Verwendung finden. Zahlreiche deutsche, US-amerikanische und japanische Kunden aus dem Schraubenspindel- und Drehkolbenpumpenbereich konnten mittels der Expanite-Verfahren in diesem Industriezweig in den letzten Monaten einen großen Durchbruch erzielen, insbesondere für Lebensmittelanwendungen.

Bestimmungen der Lebensmittel-industrie

Expanite hat Oberflächendiffusionstests durchgeführt, um zu dokumentieren, dass die Expanitegehärteten Edelstahl-Oberflächen die Anforderungen

NEU Neueste
Generation
Dichtigkeit

ZERO CON



rungen der amerikanischen FDA, beziehungsweise EN1935-Richtlinien erfüllen.

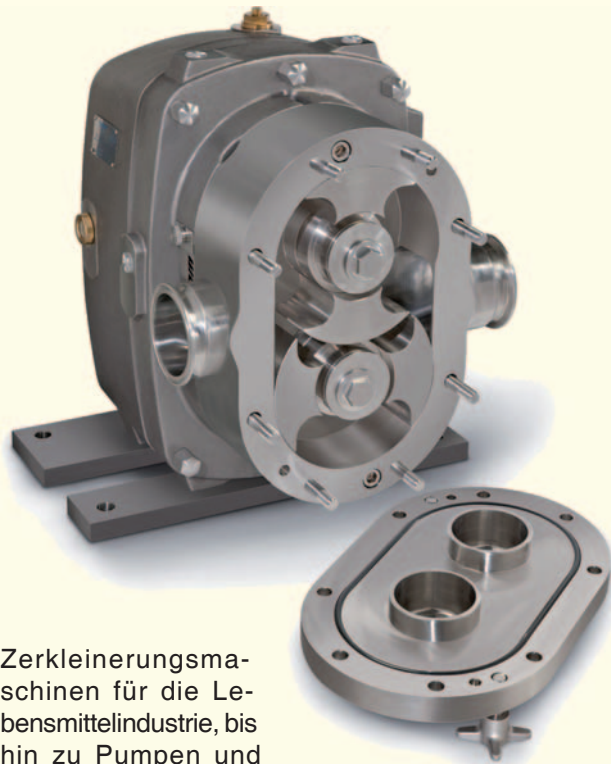
Allgemeine Vorteile

- Erhöhung der Oberflächenhärte auf bis zu 1.200 - 1.500 HV0,05 (insbesondere abhängig vom Grundwerkstoff)
- Erfüllung der Anforderungen hinsichtlich Kaltverschweißen und Verschleißverhalten von Edelstahl-Pumpen
- Eliminierung des Abplatzens und "Delaminierens" (Expanite-Verfahren stellen keine Beschichtung dar)
- Lieferzeit von 3 Werktagen sind möglich
- Verlässliche und wiederholbare Lösungen - Werkstücke bleiben nach der Behandlung unverändert

Oberflächenhärten

Die Expanite-Technologie

kann zu einer signifikanten Wertsteigerung von Produkten verschiedenster Industrien führen - angefangen bei Messern und Ventilen über Mischer und



Zerkleinerungsmaschinen für die Lebensmittelindustrie, bis hin zu Pumpen und Bauteilen aus dem Einspritzbereich für den automotiven Sektor sowie Schrauben, Bolzen und Scheiben für verschiedenste Industrieanwen-

dungen. Expanite offeriert 3 verschiedene Grundprozesse, die alle jeweils individuell an Kundenbedürfnisse hinsichtlich Abrasion, Verschleiß, Korrosion sowie Kratzbeständigkeit optimiert und angepasst werden können. Dies bedeutet, dass Expanite unterschiedliche Lösungen für verschiedenste Unternehmen und Industrien entwickeln und anbieten kann.

Expanite wurde 2010 durch 3 Wissenschaftler der technischen Universität von Dänemark gegründet. Expanite, mit seinem Hauptsitz im dänischen Hillerød verfügt über Wärmebehandlungszentren in Twinsburg/Ohio (USA) und wird im Herbst diesen Jah-

res ein Zentrum in der Nähe von Stuttgart, Deutschland, eröffnen.



mit metallischem Dichtring

die perfekte Pharmasperre
für Reinstmedien, $Ra \leq 0,4 \mu m$
keine Toträume, sterilisierbar
für Vakuum bis 10^{-12} mbar
für Hochdruck bis 450 bar

Eigene Herstellung

schwer
fittings

www.schwer.com

Tel. 07424 / 9825-0 · eShop@schwer.com