

# Angaben zur Moldix - Beschichtung

Firmenname:  
Straße:  
PLZ / Ort:  
Ansprechpartner:  
Tel.:  
Fax:

Ihre Bestell-Nr.:  
*(Bei Lieferungen bitte unbedingt angeben)*

Angebots-Nr.:

Anlieferdatum:

## Werkzeugdaten

Pos	Menge	Bezeichnung / Zeichnungs-Nr.	Werkstoff	Härte [HRC]	Anlass-temp. [°C]

Innenbeschichtung  Außenbeschichtung  Neuteil  abgemustert  Serienwerkzeug

## Anlieferung im beschichtungsfähigen Zustand

Vorgabe: komplett demontiert, metallisch blank, korrosionsfrei, silikonfrei, entchromt

## Die zu beschichtenden Funktionsflächen sind durch Produkt, Foto, Skizze oder Zeichnungen zu dokumentieren

Der Lieferung sind beigefügt  Produkt  Zeichnung  Skizze  Zeichnung

## Oberflächenzustand der Funktionsflächen:

poliert (Strich, Korn.....)  poliert (Hochglanz)  Geätzt  Erodirt (Weiße Schicht durch Glas-Strahlen entfernt)

NE-Metalle, nitrierte, hartverchromte, chem. vernickelte Oberflächen können nicht Moldix beschichtet werden

**Moldix ist eine Komplett-Beschichtung bei einer Beschichtungstemperatur von 380°C, nur nach Abstimmung sind Teilbeschichtungen möglich**

**Moldix Beschichtungen müssen / sollten vor Einsatz nachpoliert / gefinisht werden**

## Kombibehandlung gewünscht?

Nein  Ja, ..... dann wählen Sie  Dylyn DLC  PVD Beschichten

## Weitere Bemerkungen / Sonstiges:

## Beschichtbare Grundwerkstoffe

Die Beschichtungstemperatur von Moldix liegt bei 380°C.

Alle Stähle, die bis 400° C thermisch beständig sind (masslich und metallurgisch) können Moldix beschichtet werden.

- Ohne Probleme Moldix behandelbar sind:

- Vergütete Werkstähle: 1.2311/12 1.2738 1.2316
- Gehärtete Werkzeugstähle 1.2343/44 1.2316 1.3343 1.2085
- Korrosionsbeständige Stähle 1.4112 1.4122
- Nitrierstähle 1.8519 1.8550 1.7735  
(Moldix nach Nitrieren bringt nichts)
- Edeltähle 1.4301 1.4305 1.4571  
(Moldix beeinflusst das Korrosionsverh.)
- Ausscheidungsgehärteter Stahl 1.2709

- Vorsicht geboten ist bei:

- Sekundärhärtenden Stählen wie 1.2379 1.2083  
solche Stähle **müssen 3x angelassen werden**

- Nicht behandelbare Stähle und Oberflächen sind:

- Kaltarbeitsstähle wie: 1.2767 1.2764 1.2842 1.2067  
einsatz-, induktiv- oder flammgehärtete Oberflächen

- Nach dem Nitrieren, egal ob Salzbad-, Gas- oder Plasma-, erfolgt keine Eigenschaftsveränderung.

- NE-Metalle können nicht Moldix beschichtet werden

- Metall-laserschmelztechnologisch hergestellte Stähle, wie 1.2709 sind mit **Moldix** behandelbar, so kann quasi Hochglanz erzielt werden.