

Das Tribocoat®-Verfahren kann mit allen Werkzeugstählen, BeCu, geschmiedetem Aluminium, Gusseisen und Edelstahl verwendet werden. Es kann geschweißt und gebogen werden, ohne dass sich dies negativ auf die verbleibende Form auswirkt. Tribocoat® eignet sich hervorragend für alle Formmaterialien mit Ausnahme von reinem Kautschuk, und es funktioniert sehr gut mit Silikonkautschuk, TPO, PVC und Santoprene.

Mold-Tech ist stolz auf seinen hervorragenden Kundenservice. Wir möchten, dass Sie uns wieder besuchen, und um das zu gewährleisten, werden wir alles tun, um Ihnen eine „überragende“ Qualität und einen hervorragenden Service zu bieten. Tribocoat® ist zu einem wettbewerbsfähigen Preis erhältlich und bietet den zusätzlichen Vorteil, dass es im Vergleich zu allen heute auf dem Markt erhältlichen Formbeschichtungen überlegene Vorteile bietet. Unsere normale Bearbeitungszeit beträgt 2–3 Tage.

#### Zu den Vorteilen von Tribocoat® gehören:

- Kürzere Zykluszeit
- Schnelles, müheloses Lösen
- Korrosionsbeständigkeit
- Verlängerte Formlebensdauer
- Höhere Produktivität

#### Mold-Tech Tribocoat® HT (High Teflon) – Technische Daten

<b>Art der Beschichtung:</b>	Nickel, stromlos, mit 21 % PTFE (PTFE)-Verbundbeschichtung
<b>Bereich der Dicke:</b>	0,0002 bis 0,0015 Zoll +/- 0,0001 gleichmäßig auf allen beschichteten Oberflächen
<b>Schmierfähigkeit:</b>	Reibungskoeffizient 0,04
<b>Korrosionsbeständigkeit:</b>	Über 300 Stunden Salzsprühnebel bei 0,001 Schichtdicke
<b>Härte:</b>	40 Rc – 50 Rc nach 500 °F für 2 Stunden
<b>Verschleißfestigkeit:</b>	14MG. Tabor CS-10 Rad mit 1 kg Last
<b>Betriebsbereich:</b>	-50 °F bis +750 °F
<b>Max. Größe – Stahl:</b>	70" lang x 30" breit x 40" tief
<b>Max. Größe Aluminium:</b>	72" lang x 36" breit x 48" tief
<b>Hubkapazität:</b>	20 Tonnen



### Mold-Tech Tribocoat® LT (Low Teflon) – Technische Daten

<b>Art der Beschichtung:</b>	Nickel, stromlos, mit 7 % PTFE (PTFE)-Verbundbeschichtung
<b>Bereich der Dicke:</b>	0,0002 bis 0,0015 Zoll +/- 0,0001 gleichmäßig auf allen beschichteten Oberflächen
<b>Schmierfähigkeit:</b>	Reibungskoeffizient 0,06
<b>Korrosionsbeständigkeit:</b>	Über 300 Stunden Salzsprühnebel bei 0,001 Schichtdicke
<b>Härte:</b>	52 Rc – 55 Rc nach 2 Stunden bei 500 °F
<b>Verschleißfestigkeit:</b>	14MG. Tabor CS-10 Rad mit 1 kg Last
<b>Betriebsbereich:</b>	-50 °F bis +750 °F
<b>Max. Größe – Stahl:</b>	70" lang x 30" breit x 40" tief
<b>Max. Größe Aluminium:</b>	72" lang x 36" breit x 48" tief
<b>Hubkapazität:</b>	20 Tonnen

### Mold-Tech Tribocoat® H (High Phosphor) – Spezifikationen

<b>Art der Beschichtung:</b>	Nickel ohne Elektrostatik (hochphosphorhaltig)
<b>Bereich der Dicke:</b>	2 bis 50 µm gleichmäßig auf allen beschichteten Oberflächen
<b>Schmierfähigkeit:</b>	Mittlerer Reibungskoeffizient 0,35–0,45 µm
<b>Korrosionsbeständigkeit:</b>	Über 300 Stunden Salzsprühnebel (ASTM B 117)
<b>Härte:</b>	Max 900 HV <sub>100</sub> (64-66 HRC)
<b>Verschleißfestigkeit:</b>	9 mg verloren nach 1000 Zyklen (Taber Abrader)
<b>Betriebsbereich:</b>	-45 bis 500 °C
<b>Max. Größe – Stahl:</b>	2200 lang x 1400 breit x 800 tief [mm]
<b>Max. Größe Aluminium:</b>	Φ300 x 900 [mm]
<b>Hubkapazität:</b>	25 Tonnen

