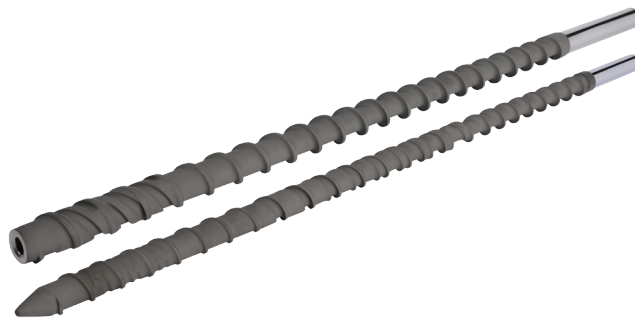


Le revêtement anti-usure MPX™ pour vis simples et bi-vis offre une résistance à l'usure par abrasion et corrosion améliorée et une force de liaison plus importante que les revêtements traditionnels au carbure de tungstène HVOF (projection par flamme supersonique). Un revêtement proposé par le leader des technologies de résistance à l'usure !

Avantages

- Retour sur investissement plus important qu'avec les technologies HVOF classiques grâce à une durée de résistance à l'usure par abrasion estimée 3 à 4 fois plus longue qu'avec les surfaces nitrurées
- Particules de taille réduite permettant une application à grande vitesse pour une densité plus élevée et une force de liaison améliorée
- Densité plus élevée qui améliore la résistance à la corrosion par rapport aux revêtements au nitrure et HVOF standard. Porosité quasi nulle : le revêtement anti-usure MPX™ a résisté au test en brouillard salé pendant plus de 1 000 heures, démontrant sa résistance supérieure à la corrosion par rapport aux revêtements HVOF standard



Caractéristiques

- Technologie de projection thermique brevetée, inégalée sur le marché
- Sphéroïdisation contrôlée au plasma de très petites particules à l'aide d'un équipement exclusif
- Équipement de projection spécial (flamme supersonique et chargeur de poudre par exemple), développé pour la projection de particules fines
- Vitesse des particules plus élevée qu'avec la technologie HVOF standard
- Les tests ASTM pour la résistance à l'usure par abrasion et glissement et la force de liaison montrent que le revêtement anti-usure MPX™ offre de meilleurs résultats que les matériaux et processus HVOF standard

Pour quels matériaux

Les vis MPX™ ont prouvé leurs avantages dans le traitement des matériaux suivants :

- Applications avec un contenu de charge compris entre 15 et 35 % (pour un contenu de charge de plus de 35 %, utiliser X-8000™)

Quels procédés ?

Les vis MPX™ sont disponibles pour les procédés suivants :

- Tous les procédés d'injection et d'extrusion avec des températures de process ne dépassant pas 425-480 °C (800-900 °F)

Comparaison entre le revêtement MPX™ et de l'acier 1.2344 nitruré après extrusion de WPC de 395 tonnes




MPX™ WC-Co Cr 86 10 4



Acier 1.2344 nitruré

Retrouvez toutes nos références sur notre catalogue en ligne et toutes les fiches techniques sur www.bmsfrance.eu

 Découvrez nos vidéos explicatives sur notre chaîne Youtube

 53, route des Contamines
74370 Argonay - France

 Tél. : +33 (0)4 50 27 29 00 - Fax. : +33 (0)4 50 27 38 22

 info@bmsfrance.eu

 www.bmsfrance.eu