

Notre Gamme de revêtements



95, avenue du Mont Blanc 74950 SCIONZIER
Tél : 04 50 18 43 10 Fax : 04 50 18 43 11 Mail : contact@arctec.fr
Siret : 444 100 895 00028 APE 2561Z TVA : FR 34 444 100 895

	Classiques			Evolutifs				Spécifiques					Plurifonctionnel
	TiN*	TiCN	Alx	TiCx	AlxC	Alchrom	PLC*	AlTiS	AlSx	Supral	AlxOr	Silver	Vectr-Al
Épaisseur μm	2 +/- 0.5	2 +/- 0.5	2 +/- 0.5	4 +/- 1	3 +/- 1	2 +/- 0.5	1 +/- 0.5	2 +/- 0.5	2 +/- 0.5	3 +/- 1	4 +/- 1	4 +/- 1	2 +/- 0.5
Micro dureté HV	2 300	3 000	3 700	3000	3 500	3 200	1 800	5 200	3 500	3 700	3 500	2 200	3 800
Coefficient de frottement	0.30	0.25	0.30	0.25	0.20	0.30	0.15	0.25	0.25	0.30	0.30	0.30	0.20
Température de dépôt °C	<480 Cycle à 180 possible	<480	<480	<480	<480	<480	<480 Cycle à 180 possible	<480	<480	<480	<480	<480	<480
Maintient des propriétés à chaud	650	450	900	450	900	1 100	300	1 200	800	900	900	600	1 000
Couleur	Or	Bleu Gris	Noir	Bleu Gris	Gris Clair	Gris Foncé	Gris clair	Cuivre	Pourpre	Noir	Or	Argent	Bleu Cyan
Domaines d'application	Usinage conventionnel -ébauche et finition- Découpage - emboutissage Élément d'usure et de précision Moulage des matières plastiques Instruments et implants médicaux	Usinage conventionnel - finition- Découpage - Emboutissage Taraudage	Usinage matériaux difficiles avec ou sans lubrification UGV Découpage	Usinage conventionnel Ébauche , Pour outillage sur presse Frappe à froid, extrusion, calibrage Emboutissage, soyage.	Usinage matériaux durs et collants avec ou sans lubrification UGV Découpage Frappe	Usinage matériaux dur avec ou sans lubrification UGV Découpage Frappe à froid Et à chaud Moulage Aluminium	Usinage matériaux collants lubrifiés Mise en forme matière Frottement <u>Seul ou en complément couche dure</u>	Usinage des matières difficiles, type aéronautique Inox médicaux Utilisations sévères Travail à sec et UTGV	Usinage des aciers et inox Revêtement permettant de repousser les limites des applications TiN et TiCN sur machine traditionnelle	Couche spécialement développée pour le travail à chaud en forgeage frappe à chaud et mi-chaud	Perçage et tournage Opération d'ébauche Conditions de coupe élevées dans Acier, Fonte et Inox	Emboutissage inox - HLE Cambrage Pliage Moulage Usinage non ferreux, cuivre, titane , sur Machine conventionnelle Instruments et implants médicaux	Tous Types d'Usinage Acier Inox Superaliage Travail à sec et lubrifié Découpage Acier-InoxCuivre Découpage à sec