

## Nitrocarbonitrieren (Salzbadnitrieren)nach dem Tenifer-Verfahren®

Zum Nitrieren sind grundsätzlich alle Stähle geeignet. Besonders zum Nitrieren geeignete Stähle sind in der DIN EN 10084:1998-06 aufgeführt. Beim Salzbadnitrieren (Tenifer-Verfahren) erreicht man Nitrierhärteiefen von 10 - 30  $\mu\text{m}$  und eine dünne verschleißfeste Randschicht mit mausgrauer Farbe.

Die Salzbadtechnik zeichnet sich durch kurze Behandlungsdauer, enger Temperaturtoleranzen und reproduzierbaren Qualitätsstandarts aus. Dieses Verfahren ist besonders für Bauteile der Automobilindustrie, wie Kurbelwellen, Nockenwellen, Ventile, Zahnräder usw. und für Werkzeuge aus dem Maschinenbau geeignet. Bei diesem Verfahren diffundiert in einer Salzschnmelze bei ca. 580 °C Stickstoff und teilweise Kohlenstoff in die Bauteiloberfläche ein. Durch diese Wärmebehandlung wird ein verbessertes Verschleissverhalten und Korrosionsbeständigkeit erreicht, wodurch die Lebenserwartung der Bauteile erheblich verlängert werden.

Dieses Verfahren kann mit der Nachoxidation im AB1-Bad kombiniert werden.



### Maximaler Ofennutzraum:

Länge:	1000 mm
Durchmesser:	560 mm
Gewicht maximal:	250 kg

Charge bereit zum Nitrieren