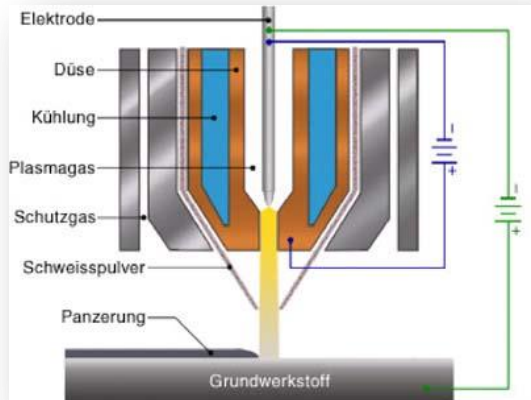


PTA

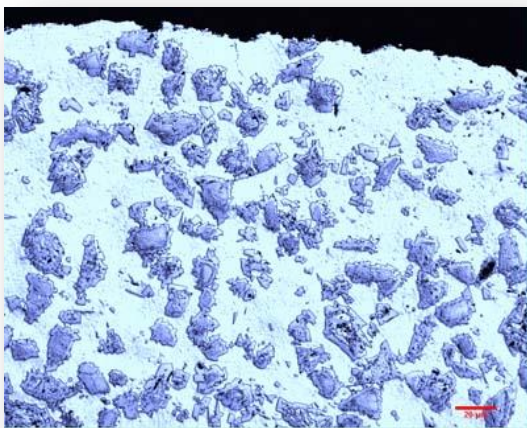
Wir bei EIPA Eisen Palmen haben uns entschlossen, zukünftig einen besseren Schutz mittels des PTA-Verfahrens für auftragsgeschweißte Teile im Verschleißschutz zu bieten.



Nebenstehend eine Schemazeichnung der PTA-Schweißung

Verfahrensbeschreibung

- Nicht abschmelzende Elektrode als primäre Wärmequelle
- Zwei Lichtbögen mit unabhängigen Stromquellen
- Erster Lichtbogen zwischen Elektrode und Plasmadüse und bildet die Basis zum Zünden des Hauptlichtbogens, der zwischen Werkstück und Elektrode brennt.
- Beim Auftragschweißen wird Pulver aus Vorratsbehälter mittels Gas bei innerer bzw. äußerer Zuführung gefördert



Schliffbild der EIPA NiWC60

PTA

Welche Vorteile haben Sie bei der Nutzung durch PTA für Ihre Bauteile?

- komplexe Schutzaufgaben von Oberflächen
- niedrige Aufmischung mit Grundmaterial
- dadurch erhöhter Verschleißschutz bis zum Grundmaterial
- dünne Verschleißschichten von 2-3mm einlagig,
- dadurch Gewichtersparnis am Bauteil
- Hohe Investition bei Beschichtung durch hochwertige Materialien
- dadurch in der Folgezeit jedoch hohe Lebensdauer

Einige Anwendungsbeispiele mit PTA



PTA

