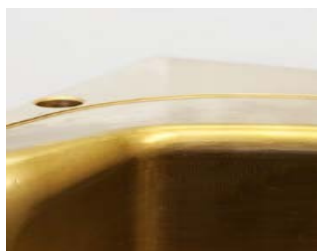


## MATRICERÍA

Las capas desarrolladas por PVD Magnetron Sputtering presentan las mejores propiedades de resistencia al desgaste y fricción debido a su elevada densidad y crecimiento nano - estructurado. La ausencia de microgotas asegura una superficie muy fina y una homogeneidad absoluta del recubrimiento.

### Recubrimientos PVD



TIN FORM

#### TIN FORM Basado en el compuesto TiN

- Elevada dureza y tenacidad. Bajo coeficiente de fricción.
- Corte y deformación de chapa de aceros poco aleados.



ALOX FORM

#### ALOX FORM Basado en el compuesto AlTiN

- Presentan capas poco tensionadas, de elevada tenacidad.
- La dureza varía según el material a cortar. Resistente a la oxidación en caliente 900°C.
- Corte y deformación de aceros de alto límite elástico, aceros inoxidable y materiales no féreos.
- Conformado en caliente.



CARBO FORM

#### CARBO FORM Basado en Carbono DLC

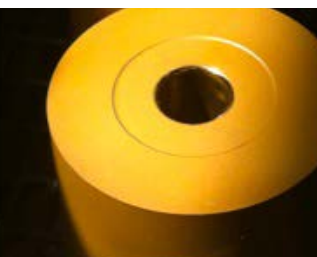
- Recubrimientos DLC (Diamond-Like-Coating) antiadherentes de elevada dureza y muy bajo coeficiente de fricción.
- Extrusión y conformado de aleaciones de aluminio y cobre.
- Prensado y conformado de polvos metálicos previos a los procesos de sinterización.
- Deformación de chapas de acero inoxidable.
- Deformación de chapas con recubrimientos poliméricos y pinturas.

### Recubrimientos CVD

Excelente adherencia debido a la temperatura del proceso (900-1000°C) que facilita la difusión del recubrimiento en el sustrato. Flubetech ha desarrollado la tecnología RP CVD (CVD con partículas reactivas)

#### SILNITRON TIN Basado en multicapas de nitruros y carburos de titanio y silicio.

- Excelente adherencia y resistente al desgaste adhesivo.
- Deformación de chapas gruesas de alto límite elástico.
- Laminación de chapas de alto límite elástico



SILNITRON TIN

#### SILNITRON TIC Basado en TiC.

- Excelente adherencia y dureza muy elevada (3200 HV)
- Deformación de chapas muy abrasivas.
- Estampación en caliente de chapas de alto límite elástico.

