

CARACTERISTIQUES DES REVETEMENTS

Coating characteristics

	Dureté (HV) <i>Hardness</i>	Epaisseur (μ) <i>Thickness</i>	Coef. Friction <i>Friction coefficient</i>	Temp. Max. (C°) <i>Max. temperature</i>	Matières <i>Materials</i>
ZrN	2 200	1 - 3	0.4	550°	Alliages aluminium Métaux non-ferreux <i>Aluminum alloys Non-ferrous metals</i>
MACH 11S	3 000	2 - 4	0.4	800°	Abrasifs et/ou collants Alliages Nickel ou Cobalt <i>Abrasive and/or sticky Nickel or Cobalt alloys</i>
MACH 11+	3 300 ± 300	2 - 4	0.7	800°	Aciers trempés <i>Tempered steels</i>
CRONAL	3 300	1 - 4	0.6	1 000°	Haute dureté Usinage à sec <i>High hardness Dry machining</i>
MACH 1	3 500 ± 500	2 - 4	0.2	800°	Perçage polyvalent Tous types d'aciers <i>Polyvalent drilling Steels</i>
AlTiSiN	3 600	1 - 5	0.7	850°	Très abrasifs ou trempés (acier > 54 HRC) <i>Very abrasive or tempered (steel > 54 HRC)</i>
FALCON 1	4 400	1 - 4	0.35	900°	Aciers alliés Aciers trempés <i>Steel alloys Tempered steels</i>
DIAMOND	8 000 - 10 000	9 - 10	0.02 - 0.10	900°	Céramiques techniques Carbure jusqu'à 1600 HV <i>Ceramics Carbide until 1600 HV</i>