



# LINGENHÖLE TECHNOLOGIE

**Vorarlberger Wärmebehandlungszentrum**  
**Mechanische Komponenten**  
**Wasserkraftwerke - Turbinenbau**

## WÄRMEBEHANDLUNG

	<b>Mechanische Anforderungen</b>			
	<i>Abrasion</i>	<i>Wärmebeständigkeit</i>	<i>Schlagfestigkeit</i>	<i>Verzugsarmut</i>
<i>Plasmacor®</i>	•	••		•
<i>Micropuls®</i>	••	••		•
<i>Salzbadnitrocarburieren</i>	•	••	•	•
<i>Gasnitrieren</i>	••	••	••	•
<i>Gasnitrocarburieren</i>	•	••	•	••
<i>Carbonitrieren</i>	••	••	••	•
<i>Vakuumbärten</i>	•	•	•	••
<i>Einsatzhärten</i>	••	•	••	•
<i>Oberflächenhärten</i>	••	•	••	•

• = gut

•• = sehr gut

	<b>Physikalische Eigenschaften</b>			
	<i>Korrosionsschutz</i>	<i>Rauheit</i>	<i>Schichtdicke</i>	<i>Gleiteigenschaften</i>
<i>Plasma-Plasox</i>	••	••	•	••
<i>Plasma-Plasnit</i>	•	••	••	••
<i>Salzbadnitrocarburieren</i>	••	•	•	•
<i>Gasnitrieren</i>	•	••	••	••
<i>Gasnitrocarburieren</i>	••	••	•	••
<i>Carbonitrieren</i>	•	•	••	•
<i>Vakuumbärten</i>				
<i>Einsatzhärten</i>	•	•	••	•
<i>Oberflächenhärten</i>	•	•	••	•

• = gut

•• = sehr gut

### Nitrierverfahren

<b>Verfahren</b>	<b>Max. Länge (mm)</b>	<b>Max. Ø (mm)</b>	<b>Anmerkung</b>
<i>Plasmanitrieren (mit Oxidieren)</i>	1250	1000	<i>Plasmacor®</i>
<i>Plasmanitrocarburieren (mit Oxidieren)</i>			<i>Micropuls®</i>
<i>Gasnitrieren</i>			
<i>Gasnitrocarburieren (mit Oxidieren)</i>	4900	950	<i>LT-GNC + Ox</i>
<i>Salzbadnitrieren</i>	1500	800	<i>Tenifer®</i>

### Härten und Glühen

<b>Verfahren</b>	<b>Max. Länge (mm)</b>	<b>Max. Ø (mm)</b>	<b>Anmerkung</b>
<i>Carbonitrieren</i>	500 x 800 x 500	-	-
<i>Einsatzhärten</i>	500 x 800 x 500	-	-
<i>Vergüten</i>	500 x 800 x 500	-	-
<i>Vakuumbärten</i>	600 x 900 x 600	-	-
<i>Schutzgasglühen</i>	2000	900	-
<i>Induktionshärten MF</i>	5000	400	Max. Stückgewicht 4000 kg