



ICA Industrial Control &
Automation GmbH
Breite Straße 48
23966 Wismar

info@ica.gmbh

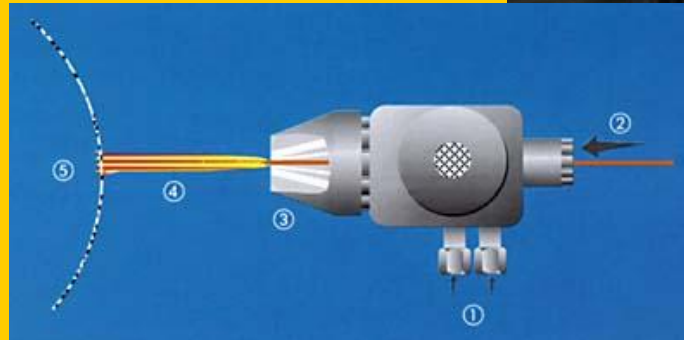
Tel.: 03841 - 469180

Fax: 03841 - 469177

DRAHTFLAMMSPRITZEN

Beim Drahtflammspritzen wird der Spritzzusatzwerkstoff im Zentrum einer Acetylen-Sauerstoff-Flamme kontinuierlich aufgeschmolzen. Mit Hilfe eines Zerstäubergases, z.B. Druckluft oder Stickstoff, werden aus dem Schmelzbereich die tröpfchenförmigen Spritzpartikel abgelöst und auf die vorbereitete Werkstückoberfläche geschleudert.

Das Flammspritzen mit Draht ist ein verbreitetes Verfahren mit einem sehr hohen Spritzschichtqualitätsstandard.



Hobelwellen - Lagersitze

**verschlossene
Lagersitze**



beschichtete Sitze



**fertig bearbeitete
Lagersitze**



Hobelwellen - Lagersitze

verschlossene
Lagersitze



beschichtete Sitze



fertig bearbeitete
Lagersitze



Flanschlager

**verschlossene
Lager- und Dichtsitze**



**mit Edelstahl
beschichtete Sitze**



**fertig bearbeitete
Lager- und Dichtsitze**



Futterflansch für CNC-Drehbank

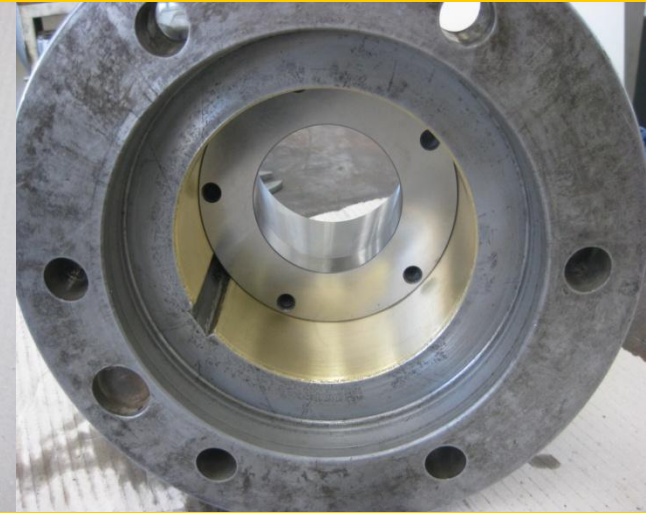
mit Bronze beschichteter
Innensitz mit Paßfedernut



fertig bearbeiteter Sitz
für Aufnahme



eingepaste Aufnahme
für Spannhülse



Getriebe – Lagersitz Planetenträger

Maßkorrektur am Lagersitz
von einem Planetenträger



beschichtet mit drehbarer
Schicht



fertig bearbeiteter
Planetenträger

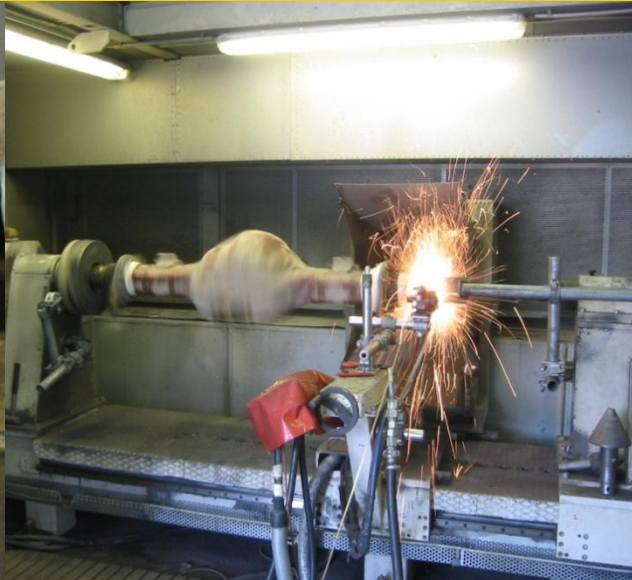


Lagersitz LKW - Achse

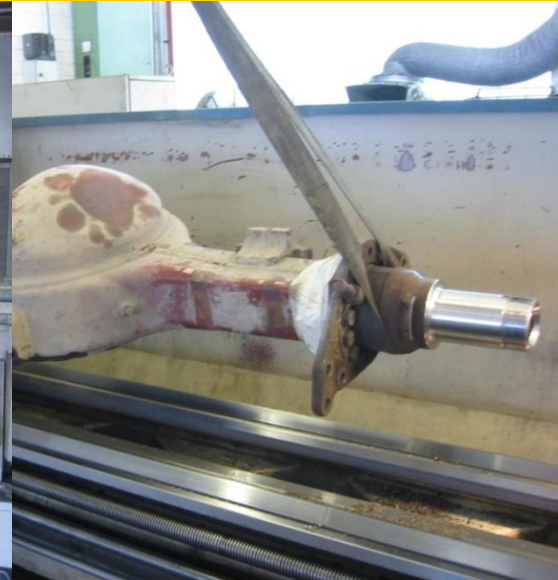
eingelaufener Lagersitz an
einer LKW Hinterachse



Beschichtung des Sitzes



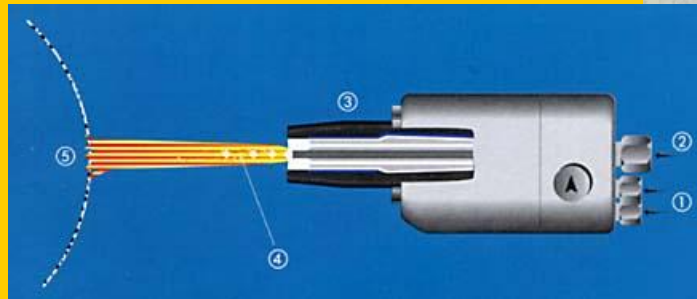
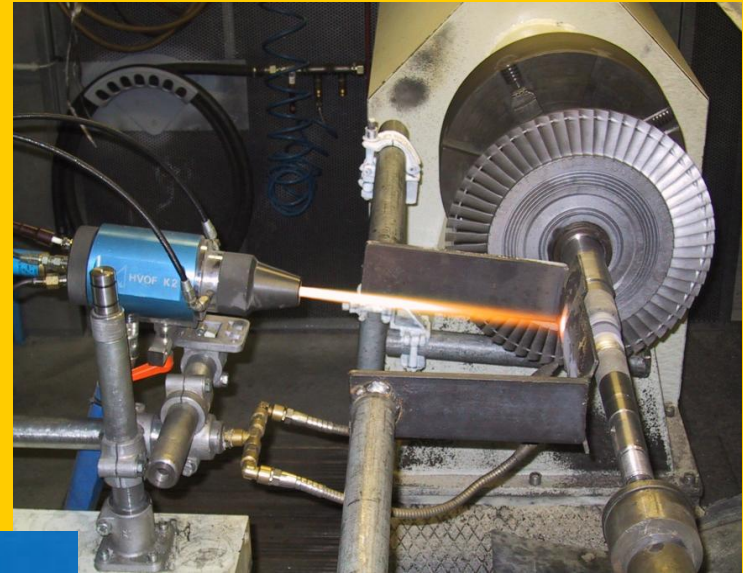
fertig bearbeiteter
Lagersitz



Hochgeschwindigkeitsflammspritzen HVOF

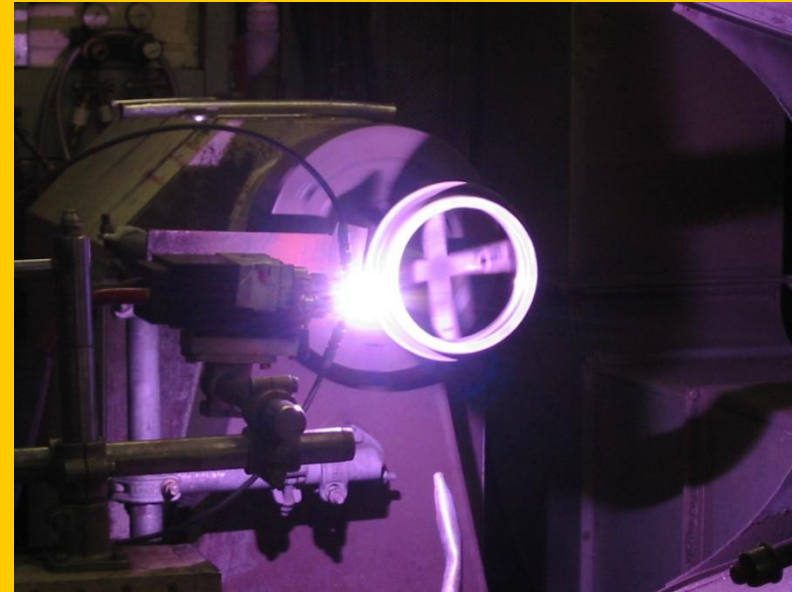
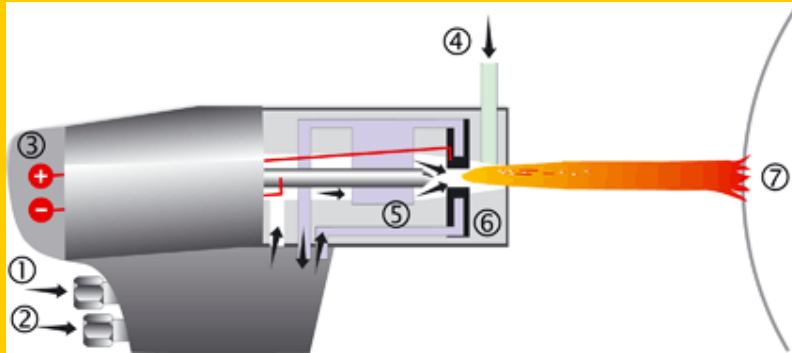
Beim Hochgeschwindigkeits-Flammspritzen erfolgt eine kontinuierliche Gasverbrennung mit hohen Drücken innerhalb einer Brennkammer, in deren zentraler Achse der pulverförmige Spritzzusatz zugeführt wird. Die hohe Brenngasgeschwindigkeit des Kerosin-Sauerstoff-Gemisches ca. 3000 m/s, erzeugt enorm dichte Spritzschichten mit ausgezeichneten Hafteigenschaften.

Es gibt beim Hochgeschwindigkeitsaufspritzen kaum Porosität (<1%), hohe Härten werden erreicht.



Plasmaspritzen

Das Plasma, das durch ein Plasmagemisch (Ar, H) und einem Lichtbogen entsteht, der sich zwischen einer Anode und Kathode bewegt, hat eine Temperatur von ca. 20000°C. Dadurch können mit diesem Verfahren hochschmelzende Werkstoffe, wie z.B. Keramik, aufgespritzt werden.

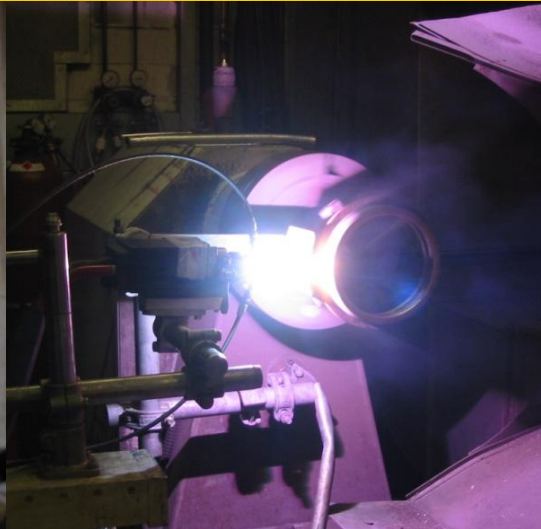


Dichtsitze von Verschleißringen aus Edelstahl

verschlissene Dichtsitze



**beschichtet mit
Keramiksicht**



**fertig geschliffene
Keramikbeschichtung**



Aluminiumrollen – Papierindustrie

Verschleißschutzschicht für Rollen



Beschichtung mit Keramik – ohne Nachbearbeitung

