

Thermochemisch / Plasmanitrieren

Plasmanitriert werden vor allem Nitrier- und Vergütungsstähle. Es können aber auch andere Stähle nitriert werden. Die erreichbare Härte und Tiefe ist dann jedoch vergleichsweise geringer. Durch die harte Nitrierschicht erhält man eine hohe Verschleissfestigkeit und sehr gute Gleiteigenschaften.

Da keine Abschreckbehandlung notwendig ist, kann das Plasmanitrieren praktisch verzugsfrei durchgeführt werden. Voraussetzung für optimale Ergebnisse ist das Vorliegen eines vergüteten Zustandes.

Die Vergütungstemperaturen müssen mindestens 50°C über der Nitriertemperatur liegen. Die Werkstücke werden im fertig bearbeiteten Zustand plasmanitriert.