

DICRONITE DL-5[®]

Traitement anti-friction pour la plasturgie

Pour vos outils et pièces mobiles

Vous voulez diminuer le coefficient de frottement pour éviter les grippages et diminuer les efforts de démoulage. Dicronite DL-5[®] implantation de WS₂ modifié vous donne le meilleur coefficient de frottement à sec connu.

Réduit les efforts de démoulage **Améliore le remplissage** **Permet un fonctionnement à sec**

Gagnez en productivité
réduit le temps de cycle
facilite les redémarrages
améliore la qualité

Faites des économies
prolonge la vie de l'outil
moins d'arrêt pour maintenance
prolonge la durée de vie des pièces mobiles

pas de contamination des pièces (NAmSA class6)

Réduit la friction sans risque pour vos pièces et outils

- traitement à froid, pas de modification de surface (ra)
- pas de changement dimensionnel = épaisseur 0.5 μ
- pas de perte d'affilage, pas d'accumulation,
- réduction de friction sur pièces standards ($\mu = 0.030$)
- classé NAmSA U.S.P. class 6 donc bio-compatible
- non-contaminant, résiste de -188°C à 538°C
- implantation possible sur tous types de métaux même traités

Applications

contre-dépouilles, filetages, bouchons, lèvres, sceaux eva, parois minces, broches longues, micro-injection, éjecteurs, colonnes, cales, pièces mobiles.

PP, PE, PC, autres. Traitements spécifiques pour matières chargées et CuBe.

Traitement en France (Yvelines) sous 5 jours ouvrables, avec rdv sous 24h (tarif spécial)



La Performance de DICRONITE pour la Plasturgie

Le revêtement DICRONITE DL-5® permet d'injecter plus facilement la matière plastique lors du processus de moulage, c'est-à-dire d'injecter avec une plus faible température et/ou une plus faible pression dans le creux de la forme. Il permet d'éjecter plus tôt et plus facilement après solidification. L'action de Dicronite DL-5® permet finalement de réduire le temps de cycle et, par prévention des déformations et du stress lors du démoulage, une amélioration de la qualité. Outre les différentes matières plastiques standards, comme le PP, le PE, ou le PC, DICRONITE DL-5® résout les problèmes de production de différents matériaux "problématiques". DICRONITE DL-5® crée une pellicule protectrice épaisse de $0,5\mu\text{m}$ (avec une structure inactive) entre la matière plastique injectée et la surface de l'outil, ce qui diminue le frottement de coulissement lors du démoulage. Le démoulage est visiblement plus doux, particulièrement pour les pièces avec contre-dépouilles, ainsi que pour les parois minces. Il peut intervenir plus tôt et être plus rapide.

Les performances pour les outils

Dicronite DL-5® empêche l'usure en interposant une mince couche de protection en bisulfure de tungstène entre deux surfaces métalliques qui frottent l'une sur l'autre.

Cette couche empêche le contact direct, comme une pellicule d'huile lubrifiant. Son coefficient de friction extrêmement faible ($\mu=0,030$) - la moitié du coefficient du graphite ($\mu=0,073$) - agit de telle manière que friction, échauffement et usure par abrasion sont évités.

Les avantages pour l'outil

- usure réduite
- empêche grippage et abrasion
- évite l'usure des éjecteurs
- permet un fonctionnement à sec pour les guidages
- réduit les déformations provoquées par l'usure
- simplifie le nettoyage des outils
- réduit ou rend inutile la lubrification
- permet l'utilisation de matières moins dures pour les outils



Traitements combinés à couches minces

Dicronite D+

implantation de WS_2 sur CrC
traitement pour outils en CuBe
protège contre la corrosion/l'usure
réduit l'adhésion
épaisseur $3-5\mu$
épaisseur pour recharge 100μ
dureté 1200 HV = 72 Hrc
mise en température $60-70^\circ\text{C}$



Dicronite D++

implantation de WS_2 sur CrN
traitement pour outils en CuBe
protège contre la corrosion/l'usure
protège le poli - miroir
épaisseur $2-3\mu$

dureté 2100 HV
mise en température 200°C ou 450°C

Dicronite France Sarl

Tél.: 01 34 89 09 04 – Fax: 01 34 89 69 93 – info@dicronite.fr – www.dicronite.fr