

Le procédé Tribocoat® peut être utilisé avec tous les aciers à outils, le BeCu, l'aluminium forgé, la fonte et l'acier inoxydable. Il peut être soudé et travaillé sans aucun effet négatif sur le moule. Tribocoat® fonctionne parfaitement avec tous les matériaux de moulage, à l'exception du caoutchouc pur, et fonctionne très bien avec le caoutchouc silicone, le TPO, le PVC et le Santoprene.

Mold-Tech est fier de son service client exceptionnel. Parce que nous souhaitons que vous soyez un client satisfait et fidèle, nous ferons tout notre possible pour vous fournir une qualité et un service « hors pair ». Tribocoat® est proposé à un prix compétitif et offre l'atout supplémentaire de fournir des avantages supérieurs par rapport à n'importe quel revêtement de moule sur le marché actuel. Notre délai d'exécution normal est de 2 à 3 jours.

Avantages du Tribocoat® :

- Temps de cycle réduit
- Libération rapide et sans effort
- Résistance à la corrosion
- Durée de vie du moule prolongée
- Productivité améliorée

Spécifications du Tribocoat® HT (forte concentration en Téflon) de Mold-Tech

Type de revêtement :	Nickel autocatalytique avec revêtement composite à 21 % de PTFE (Téflon)
Gamme d'épaisseur :	0,0002 à 0,0015 pouce +/- 0,0001 uniformément sur toutes les surfaces revêtues
Pouvoir lubrifiant :	Coefficient de frottement 0,04
Résistance à la corrosion :	Plus de 300 heures à la pulvérisation de sel pour une épaisseur de 0,001
Dureté :	40 à 50 Rc après 500 °F pendant 2 heures
Résistance à l'usure :	14 MG. Roue Tabor CS-10 avec charge de 1 kg
Plage de fonctionnement :	-50 °F à +750 °F
Taille max. - Acier :	70 po de long x 30 po de large x 40 po de profondeur
Taille max. Aluminium :	72 po de long x 36 po de large x 48 po de profondeur
Capacité de levage :	20 tonnes



Spécifications du Tribocoat® LT (faible concentration en Téflon) de Mold-Tech

Type de revêtement :	Nickel autocatalytique avec revêtement composite à 7 % de PTFE (Téflon)
Gamme d'épaisseur :	0,0002 à 0,0015 pouce +/- 0,0001 uniformément sur toutes les surfaces revêtues
Pouvoir lubrifiant :	Coefficient de frottement 0,06
Résistance à la corrosion :	Plus de 300 heures à la pulvérisation de sel pour une épaisseur de 0,001
Dureté :	52 à 55 Rc après 500 °F pendant 2 heures
Résistance à l'usure :	14 MG. Roue Tabor CS-10 avec charge de 1 kg
Plage de fonctionnement :	-50 °F à +750 °F
Taille max. - Acier :	70 po de long x 30 po de large x 40 po de profondeur
Taille max. Aluminium :	72 po de long x 36 po de large x 48 po de profondeur
Capacité de levage :	20 tonnes

Spécifications du Tribocoat® H (forte concentration en phosphore) de Mold-Tech

Type de revêtement :	Nickel autocatalytique (forte teneur en phosphore)
Gamme d'épaisseur :	2 à 50 µm uniformément sur toutes les surfaces revêtues
Pouvoir lubrifiant :	Coefficient de frottement moyen 0,35-0,45 µm
Résistance à la corrosion :	Plus de 300 heures à la pulvérisation de sel (ASTM B 117)
Dureté :	Max 900 HV ₁₀₀ (64-66 HRC)
Résistance à l'usure :	9 mg perdus après 1 000 cycles (Taber Abrader)
Plage de fonctionnement :	-45 à 500 °C
Taille max. - Acier :	2 200 de long x 1 400 de large x 800 de profondeur [mm]
Taille max. Aluminium :	Φ300 x 900 [mm]
Capacité de levage :	25 tonnes

