



BRÜNIEREN

DAS VERFAHREN

Durch das Brünieren werden auf Werkstücken aus Eisenwerkstoffen (Gusseisen, Schmiedeeisen, unlegierte und niedriglegierte Stähle) gleichmäßige, tiefschwarze Eisenoxidschichten erzeugt, um den Werkstücken ein ansprechendes Aussehen zu geben und ihre Korrosionsbeständigkeit zu erhöhen. 0,5 µm bis 2 µm sind typische Schichtstärken bei dieser Technologie.

Das Einölen der Werkstücke nach dem Brüniervorgang wirkt sich positiv auf die Optik und den Korrosionsschutz aus.

Die Einsatzgebiete des Brünierens liegen im Werkzeugbau, Maschinenbau und vielfach in der Automobilindustrie.

VORTEILE

- tiefschwarze Färbung der Oberfläche
- höchstmögliche Maßhaltigkeit
- glattes, dem Untergrund angepassten Aussehen
- weitgehend biege- und abriebfest sowie Hitzebeständigkeit

IHRE HÄRTHA STANDORTE IN EUROPA

DEUTSCHLAND

HÄRTHA - ALDENHOVEN GMBH

Industriestraße 30, 52457 Aldenhoven
Telefon +49 2464 5806-0 | Fax +49 2464 5806-30
E-Mail aldenhoven@haertha.de

HÄRTHA - WEISSENBURG GMBH

Hauptsitz Dettenheimer Straße 28, 91781 Weißenburg
Gewerbestraße 11, 90556 Cadolzburg
Telefon +49 9141 8589-0 | Fax +49 9141 8589-50
E-Mail weissenburg@haertha.de

ITALIEN

HAERTHA - VERDELLO S.R.L.

Via dell'Artigianato 2, 24049 Verdello (BG)
Telefon +39 035 4829789 | Fax +39 035 4818245
E-Mail verdello@haertha.de

RUMÄNIEN

HÄRTHA TRATAMENTE TERMICE SRL

Str. Fundatura Lanii 22, Comp. 25, 550019 Sibiu
Telefon +40 269 250001 | Fax +40 269 250053
E-Mail sibiu@haertha.de