



Um ein gutes Beschichtungsergebnis zu erreichen sind hier unsere wichtigsten Standard Hinweise aufgestellt, welche in der Vorabklärungsphase zu beachten sind.

1. Gut beschichtbare Materialien sind: die meisten Kupferlegierungen und fast alle Stahlsorten. Nitrierter Stahl und Stahl härter als 50 Hrc, nirosta Stahl und Nickel(legierungen) können eine akzeptable aber leicht reduzierte Schichtenbindung liefern. Aluminium lässt sich nicht zuverlässig beschichten.
2. Bei dem Beschichten gebrauchter Teile kann keine Haftungsgarantie übernommen werden. In der Oberfläche eingedrungene Fremdstoffe verhindern dieses, besonders bei der Kunststoffverarbeitung und Silikon-Kontakt. Abschleifen der Oberfläche ($> 40 \mu\text{m}$) bessert die Schichtenbindung wieder aus. Die entstandenen Maß-Abweichungen können durch die Beschichtung ausgeglichen werden.
4. Trotz der homogenen Lunac Struktur können raue Oberfläche wie auch nicht-homogene Stahl- und Messingsorten oder gebrauchte Teile in einigen Fällen Poren in der Beschichtung hervorrufen. Fein Vorschleifen vermindert diese Neigung ($R_a < 0,22 \mu\text{m} / R_z < 2 \mu\text{m}$).
5. Lunac 1 und 2hc+ sind chemisch gut resistent gegen die meisten Wettereinflüsse, Säuren und Basen. Vorsicht ist geboten bei oxidierender (Säure) Umgebung wie Salpetersäure und Säuren bei erhöhten Temperaturen. Lunac 2+ kann sich verfärben oder langsam gelöst werden in einer korrosiven Umgebung oder in der Nähe einer Übergang mit Kupfer(Legierungen), oder weniger, nirosta Stahl. Vorher gerostete Teile welche gestrahlt, klargebeizt oder geschliffen worden sind, werden etwa nicht porenfrei beschichtet.
6. Mit dem besonderen "Fließpolier-Effekt" von Lunac 1, lässt sich eine End-Rauheit von $R_a = 0,02-0,005 \mu\text{m}$ erzielen. Die Ausgangs-Rauheit soll kleiner als $R_a = 0,25 \mu\text{m}$ sein, bei $R_z = +/- 2 \mu\text{m}$.
7. Die Schichtstärken von Lunac 1 und Lunac 2+ sind in der Regel 35 - 80 μm . Es können dickere Schichten bis 350 μm aufgetragen werden, diese sind jedoch empfindlicher für Oberflächen(Kanten)beschädigungen. Die Bruchdehnung von Lunac 1 & 2+ beträgt 0,11 bzw. 0,28 %.
8. Bei dünnerer Hartstoffbeschichtungsstärke wie Lunac 1 und 2+ als 45 μm vermehrt die Gefahr der Schichtverformung bis in den Substratuntergrund bei höheren lokalen Belastungen nachdrücklich.
9. Vor allem harte Kunststoffe wie PA, PC oder PET können inzidentell Lunac Schichten beschädigen, überwiegend wenn die Kunststoffe erstarren auf den Plastifiziereinheit ohne Spülung (mit z.B. PE, PP oder PS) oder wenn nicht sorgfältig vorerwärmt wird.
10. Fall noch notwendig ist Lunac 1 nur zu reinigen mit nicht-abrasiven Materialien wie Messing(Bürste).
11. Möglicher Lunac (Schleif)staub soll nicht eingeatmet werden und eine mögliche Nachbearbeitung darf nass und unter Absaugung durchgeführt werden. Die Lunac 2+ Schichten können nur mit Diamant oder CBN gut bearbeitet werden. Lunac 1 auch mit Korund.
12. Bei der Härtung von Lunac 1 & 2+ auf 320°C können vor allem Nirosta-Stähle sich leicht verformen.

Bei der Anwendung von Lunac in schweren (mechanischen oder korrosiven) Bedingungen empfehlen wir vorher eine Dauerprüfung. Nützen Sie bitte unsere technischen Unterstützung bei Restfragen und informieren Sie nach unseren Forschungsberichte oder Material-Empfehlungsliste. Selbstverständlich gibt es immer noch Bedingungen die auch für uns noch unbekannt sein können. Falls notwendig können wir bei uns eine gründliche Materialforschung anbieten.