

# Ejecteur nituré & oxydé

pour l'injection plastique  
et fonderie sous pression



- ✓ **Protection accrue des éléments dynamiques** par la présence d'une couche d'oxydation optimisant le coefficient de frottement entre l'éjecteur et son logement.
- ✓ **Augmentation de la durée de vie des moules**, par une tenue accrue des éléments mobiles et des logements ou tubulaires, en comparaison aux moules dotés d'éjecteurs niturés standards.
- ✓ **Forte diminution du phénomène de métallisation** par l'aluminium, zinc ou magnésium sur la surface oxydée. Dans le domaine de l'injection sous pression, les éjecteurs niturés oxydés sont une réelle innovation tant au niveau de la qualité que de la durée de vie.
- ✓ **Excellentes propriétés de frottement à sec**, y compris pour l'injection plastique. La lubrification devient superflue et l'éjecteur nituré & oxydé est une alternative bon marché comparée aux coûteux revêtements PVD indispensables pour un travail à sec.
- ✓ **Pas d'altération de la teinte ou de traces de contact** sur le produit final, comparé aux éjecteurs niturés et/ou revêtus MoS<sub>2</sub>.
- ✓ **Bonne résistance à la corrosion**, grâce à la couche d'oxydation.
- ✓ Réalisés à partir d'aciers pour travail à chaud de haute qualité traités à cœur, d'où une bonne **ténacité, élasticité et résistance à la casse**.
- ✓ **Dureté en surface** de min **950 Hv 0,3** (~ 69-70 HRC), tenue à la température jusqu'à près de 600°C.
- ✓ **Dureté à cœur** ~ 1400 N/mm<sup>2</sup>.
- ✓ **Tête matricée à chaud** et revenue à 45±5HRC
- ✓ Corps **finement rectifié** ISO g6 avec un état de surface Rz 2,5
- ✓ **Disponible sur stock** de Ø1 à 32mm et L= 100 à 1250mm
- ✓ Les éjecteurs peuvent être mis sur longueur sans que cette couche de nituration ou d'oxydation se fragmente. Ces éjecteurs peuvent être graissés, si nécessaire, avec tous les lubrifiants usuels utilisés pour l'injection sous pression.
- ✓ Pour des applications particulières ou utilisations intensives, on peut également adjoindre à ces éjecteurs un revêtement MoS<sub>2</sub>, améliorant encore le coefficient de frottement. Prix sur demande.

Distributeur pour la France:

**P&G Outillage**

15, rue de Saint-Louis · F-68220 Héringue  
Tél 03 89 67 40 22 · Fax 03 89 69 81 91  
www.pg-outillage.fr · info@pg-outillage.fr



**Eberhard**

TOOL TECHNOLOGY

Gebrüder Eberhard GmbH & Co. KG

PO-Box 49 · 74224 Nordheim / Germany

Lerchenstraße 36 · 74226 Nordheim / Germany

Phone: +49 71 33 - 100-0 · Fax: +49 71 33 - 100-400

info@eberhard.de · www.eberhard.de

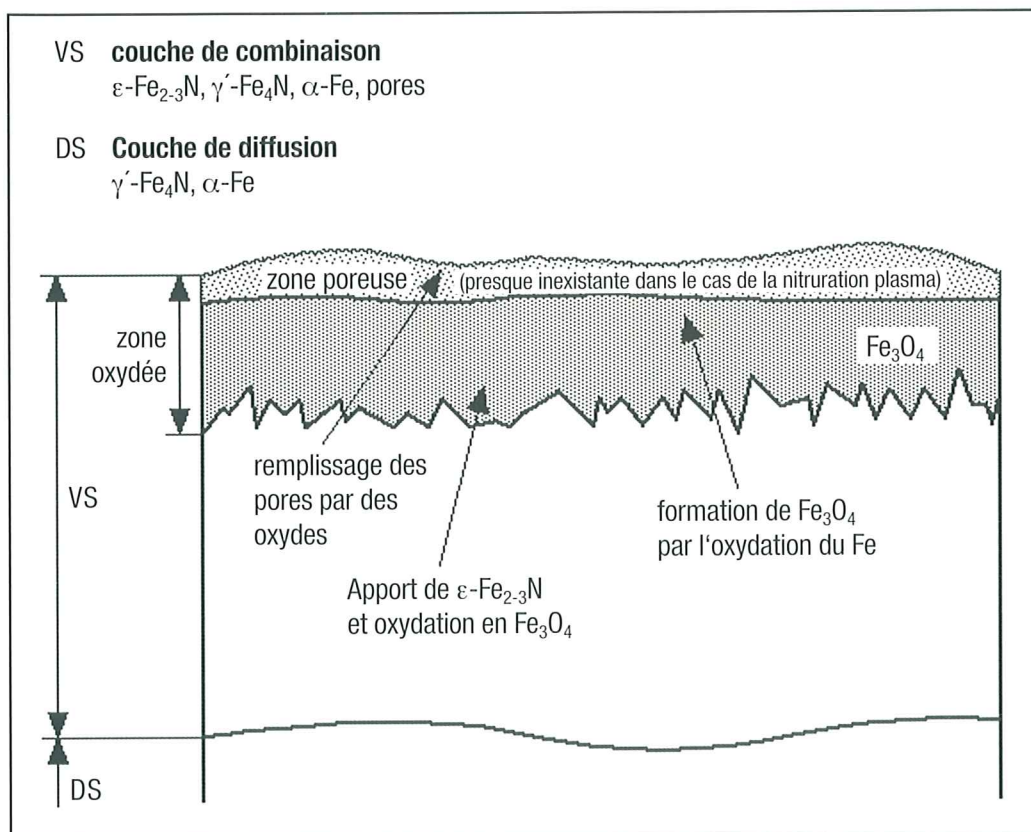




**Propriétés de l'état de surface:** Nitruration plasma suivie d'une oxydation. La nitruration plasma appartient au domaine des traitements thermiques de surface. Ce traitement apporte de l'azote dans la couche de surface. La plasma - carbonituration ajoute également du carbone.

Les propriétés de l'état de surface lors de la nitruration plasma sont définies en fonction de la matière et des paramètres du procédé. En plus d'une bonne résistance à l'usure de cette couche (dureté supérieure à 1000 HV) et au collage, on observe également une meilleure tenue à la corrosion de la plupart des matériaux. La nitruration se compose, au-dessus, d'une fine couche de combinaison contenant différentes formes de nitrures (nitrures  $\epsilon$  et  $\gamma'$ ) et en dessous d'une couche de diffusion plus tenace composée d'un mélange de précipités de nitrures. La profondeur de nitruration, fonction des processus va de quelques 1/100 mm à plusieurs 1/10 mm. Nos éjecteurs ont une profondeur de nitruration d'environ 1/10 mm.

Suite à cette nitruration, dans le même processus, on effectue une oxydation.



### Croquis:

vue en coupe de la  
couche combinée  
nitruration oxydation

Distributeur pour la France:

**P&G Outillage**

15, rue de Saint-Louis · F-68220 Héisingue  
Tél 03 89 67 40 22 · Fax 03 89 69 81 91  
www.pg-outillage.fr · info@pg-outillage.fr



**Eberhard**

TOOL TECHNOLOGY

Gebrüder Eberhard GmbH & Co. KG

PO-Box 49 · 74224 Nordheim / Germany

Lerchenstraße 36 · 74226 Nordheim / Germany

Phone: +49 71 33 - 100-0 · Fax: +49 71 33 - 100-400

info@eberhard.de · www.eberhard.de

