

Glühen, Löten und Sintern

Annealing, Brazing and Sintering



Neutrotherm[®]
Hydrotherm[®]

Beide Verfahren werden vornehmlich zum Glühen, Löten und Sintern von Stahl und Nichteisenmetallen eingesetzt, wo sie unerwünschte Reaktionen der Metalle an der Oberfläche verhindern.

Der Gehalt an reaktiven Komponenten liegt bei Neutrotherm[®] unter 5%, bei Hydrotherm[®] über 5%, bis hin zu reinem Wasserstoff.

Both processes are suitable for annealing, brazing and sintering of steel and non ferrous metals to prevent unwanted chemical reactions on the metals surface.

The Neutrotherm[®] - process has less than 5% reactive gas components while the Hydrotherm[®] process has greater than 5% reactive gas components, with up to 100% hydrogen.