

Nyt telefonsystem

Undskyld hvis vi ikke har været hurtige nok til at besvare dit opkald...

Vi har indenfor den seneste måned skiftet vore to telefonsystemer i Herlev og Ejby ud til et samlet professionelt system, således at vi er bundet sammen på tværs af landsdelene og vi kan nu "se" hvem der taler. Når kunden ringer ind og skal viderestilles til en anden person kan vi nu se om den pågældende taler uanset hvilken afdeling

man arbejder i. Vi har gjort et stort forarbejde for at få systemerne til at virke fra starten, men der kan jo altid være ting vi ikke har forudset, og hvis du har haft uheldige oplevelser, for lang ventetid eller lign. vil vi meget gerne høre fra dig, så vi kan få det rettet. Det nye fælles system er installeret for at forbedre servicen til kunden.



Korrosionstest - ny mulighed

Haustrup Bodycote udvider endnu engang sine kompetencer og har anskaffet et salttågekammer til accelererede korrosionstest. Udstyret skal blandt andet bruges til videreudvikling af hårde og korrosionsbeskyttende overflader samt opgaver hvor kunder ønsker at få udført en korrosionstest på deres emner.

Hvilke standarder følges?

Der findes flere standarder indenfor korrosions- og salttågetest. Haustrup Bodycote har valgt at anvende standarderne ISO 9227, ISO 7253, DIN 50021-SS og ASTM B117, som er de mest anvendte.

Hvad er en salttågetest – og hvorfor lave den?

En salttågetest i et lukket kammer er en accelereret korrosionstest, som er baseret på at reproducere og accelerere de korrosionsforhold der er til stede i atmosfæren indeholdende salttåge. Metoden accelererer forhold som fugtighed, temperatur og mængden af Cl- ioner til stede, hvilket tilsammen giver et miljø der er stærkt korrosivt. Testemnerne udsættes for en kontinuerlig salttåge bestående af befugtning og saltholdig væske, og udføres i neutralområdet (6,5 .. 7,2) hvad pH værdien angår. Metodens resultater kan ikke umiddelbart transformeres til faktisk levetid i et givent miljø, men er bedst egnet til at vurdere den relative korrosionsrate/-bestandighed. Det betyder blandt andet at metoden bruges til at lave sammenligningsforsøg mellem forskellige materialer / overfladebehandlinger / emneudformninger.

Hvad betyder denne kompetence for dig som kunde hos Haustrup Bodycote?

Haustrup Bodycote vil styrke udviklingen af de kendte processer som både muliggør en slidbestandig og korrosionsbeskyttende overflade.

Som kunde, kan du anvende salttågetesten og de materialeteknologiske kompetencer hos Haustrup Bodycote til at få gennemført tests og få en faglig dialog om opgaven. Haustrup Bodycote har flere materialeuddannede medarbejdere som kan bidrage som vigtige sparringspartnere i udviklingsarbejdet. Herunder blandt andet undersøgelse af og dialog om hvilke materialer og overfladebehandlinger der er bedst anvendelige i forskellige aggressive miljøer.

Kontakt Haustrup Bodycote for yderligere information om denne salttågetest og de muligheder der kan tilbydes.

Det damper omkring den nye testafdeling hvor Teknisk chef Kurt Pedersen står foran det ny erhvervede salttågekammer.

"Jeg er stolt over at kunne præsentere vores nye salttågekammer" siger Kurt Pedersen og fortsætter "vi er nu i stand til yderligere at videreudvikle vores hårde og korrosionsbeskyttende overflader til den danske industri".



Nye kollegaer

Introduktion af nye nøglemedarbejdere som vil indgå i den daglige dialog med vores kunder.

Den 1. marts 2007 tiltrådte Knud Erik Hansen som ny produktionschef hos Hastrup Bodycote i Ejby. Knud Erik har ansvaret for vores produktion; herunder personaleansvaret, leveringer, vedligeholdelse af udstyr og pick-up bilerne. Vi byder Knud Erik velkommen i vores Ejby afdeling.

Hærdemester Jan Sund er i den forbindelse overgået til en ny funktion med fokus på processer og rådgivning.



Knud Erik Hansen
Produktionschef Ejby



Jens Lyhne
Produktionschef Herlev

Den 1. juni 2007 tiltrådte Jens Lyhne som ny produktionschef hos Hastrup Bodycote i Herlev. Jens har ansvaret for vores produktion; herunder personaleansvaret, leveringer, vedligeholdelse af udstyr og pick-up bilerne. Vi byder Jens velkommen i vores Herlev afdeling.

Produktionschef Kell Andersen er i den forbindelse overgået til en ny funktion med fokus på processer og rådgivning.

Nye anløbningsovne i Herlev.

I vakuumafdelingen i Herlev har vi netop udvidet, vor anløbskapacitet med 3 nye anløbningsovne, som er installeret her i foråret.

De nye ovne øger fleksibiliteten og reducerer håndteringen i afdelingen. Ovnene har indbygget kølefunktion, som gør at emnerne kan forblive i ovnen ved flere gange anløbning. Der er desuden mulighed for at køre med beskyttelsesgas, således at oxidering af emnerne minimeres. Ovnene er også velegnede til glødninger,

hvor der er krav til styring af opvarmningsforløbet. Chargestørrelsen for de 3 nye ovne er 1200 x 900 x 850 mm, med en max. vægt på 1.200 kg. Ovnenes max temperatur er op til 750 °C.



Kell Andersen og Ruddi Andersen taler om de nye muligheder som de 3 nye anløbningsovnene giver.

Hastrup Bodycote i Århus

Den nye lokation for Hastrup Bodycote i Århus har nu været en realitet gennem nogen tid, og det fungerer rigtig godt. Den nye lokation er bemanded hele dagen og der er alt det nødvendige udstyr til rådighed så kunderne kan blive serviceret.

Hastrup Bodycote Århus ligger tæt på motorvejen i forstaden Brabrand og adgangsforholdene er rigtig gode. Er der spørgsmål i forbindelse med de nye lokaler kan vores 2 chauffører i Århus kontaktes - Henrik Lundgreen 40 53 45 72 eller Jørgen Kokholm 22 13 22 35.

Adressen er:

**Hastrup Bodycote A/S
c/o Triscan A/S
Varemodtagelsen
Engmarken 11, 8220 Brabrand.**

Ind- og udlevering af gods til varmebehandling:

**Mandag til torsdag mellem kl. 08.00 - 16.00.
Fredag fra kl. 08.00 - 15.30.**

Ved indlevering af gods inden kl.09.00, vil godset være i Ejby lige over middag samme dag - klar til at blive hærdet/varmebehandlet. Ved indlevering af gods efter kl.09.00, vil godset være i Ejby sidst på eftermiddagen samme dag - og vil blive håndteret af vore medarbejdere allerede samme aften. Ved hastesager, husk altid at lave en aftale med en af vore medarbejdere, se www.hastrupbodycote.dk under "kontakt" og "Ejby produktionen".



Henrik Lundgreen foran indgangen for "håndbåret gods". Der tages også mod pallegods via læsserammer og der er truck og andet nødvendigt udstyr til rådighed. Jørgen Kokholm var ude på sin rute da fotografen var på besøg.

Kolsterising® - hærkning af austenitisk rustfri stål

Hvad er det egentligt man bestiller når man sætter kryds i feltet for Kolsterising® på Hastrup Bodycote rekvisitionen?

Kolsterising® er en unik proces, ikke så meget fordi den danner S-fase også kaldet ekspanderet austenit, men mest fordi den gør det på en fuldt reproducerbar måde. Behandlingen er udviklet af Professor Benjamin Kolster, deraf navnet. Ved Kolsterising® tilføres overfladen af det austenitiske materiale store mængder kulstof (6-7 vægt % = 25 atom %). På grund af de vilkår processen udføres under befinder alt kulstoffet sig i opløsning i metalgitteret, hvor det fungerer som "kit" imellem metal-atomerne og "låser" dem. Herved forøges den kraft der skal til for en deformation, eller sagt på en anden måde - det kulstofberigede lag bliver meget hårdt.

Samtidig med at den store mængde kulstof går i opløsning sker der andre ting med materialets egenskaber. Der dannes trykspændinger i det hårde lag, hvilket medfører at detaljen får meget bedre udmattelsesstyrke, og at materialets følsomhed overfor spændingskorrosion reduceres. Det store kulstofindhold gør også materialets overflade mere ædelt, hvilket reducerer risikoen for pitting korrosion.

Der ses i dag en tendens i retning af forøget anvendelse af duplex rustfri stål, det skyldes primært at disse ståls mindre nikkellindhold gør dem mindre følsomme overfor den kraftige forøgelse af nikkelpriisen der er sket de sidste 3 år. Til de duplex rustfrie stål er der udviklet en speciel Kolsterising® proces, som giver de samme fordele kombineret med den større styrke og mindre

kloridfølsomhed der typisk er for disse typer.

Kolsterising® giver altså en masse fordele, specielt i konstruktioner hvor der er bevægelige dele lavet af rustfrie stål.

Som en yderligere mulighed er der eksempler på at en kombination af et rustfrit materiale med Kolsterising® og en efterfølgende PVD belægning, resulterer i netop de tribologiske egenskaber af en rustfri overflade der ellers er umulige at opnå, nemlig hård, korrosionsbestandig og lav friktion - selv ved stor belastning.

Hastrup Bodycote har med kombinationen af Kolsterising® og PVD DLC (diamant belægning ved PVD metoden), i flere anvendelser opnået egenskaber som ellers ikke kunne lade sig gøre.

Ved anvendelse af Kolsterising® åbnes der for en række muligheder for brug af rustfrie materialer som ellers ikke har været mulige, her står vi hos Hastrup Bodycote til rådighed med rådgivning og sparring sådan at vore kunder kan udnytte disse muligheder på den bedst mulige måde.



Kolsterising kan anvendes på et utal af komponenter hvor der er behov for en hård slidbestandig overflade.

- Uændret korrosionsbestandighed
- Ingen form og målændringer
- Ingen ændring af overfladeruheden
- Ingen farveændringer
- Ingen tilførsel af elementer som ikke allerede findes i materialet
- Forbedret udmattelsesstyrke
- Overfladehårdheder på 1000 - 1200 HV 0,05
- De umagnetiske egenskaber af det austenitiske materiale er uændrede
- Gode antirivningsegenskaber
- Meget slidbestandig
- Ensartet hærdedybde over skarpe kanter, skær og i små huller

Kursusplan 2007

Hastrup Bodycote lancerer for andet år i træk en kursusplan, hvor der på fastlagte dage behandles bestemte emner. I år har vi gjort lidt ekstra ud af det, så gå ind på vores hjemmeside og læs kursusbeskrivelserne og tilmeld dig online.

De nævnte kurser er dagskurser. Deltagergebyret er 500 kr/dag pr. person, og forudsætningen for at gennemføre de planlagte kurser er et deltagerantal på ca. 15 personer.

Tema 2007	Herlev	Ejby
Værktøjshærkning & PVD/CVD		onsdag 21. november
Vakuumlodning & Kolsterising® (hærkning af rustfri stål)	onsdag 12. september	
Termokemiske diffusionsprocesser	onsdag 7. november	

Værditilvækst ønskes!

Der er også mulighed for at afholde kurser eller temadage, hvor indholdet skræddersys målrettet til behovet – hvad enten det er opkvalificering og efteruddannelse af medarbejdere eller en sparring med fokus på om en optimering af en række produkter er mulig, med en forbedret konkurrenceevne til følge. Har I spørgsmål eller behov for en snak om et virksomhedsspecifik kursus er I velkommen til at kontakte Kurt Pedersen på 63 46 02 15.



Chefmetallurg
Peter Gundel

Gundels Klumme

Glødninger – A-Z.

Kært barn har mange navne siges det, dette gælder også for de processer som i fællesskab kaldes for glødning, man kunne nævne: Blødgødning, Sfæroidiseringsglødning, Grafitiseringsglødning, Homogeniseringsglødning, Diffusionsglødning, Glødning, Blankglødning, Fuld glødning, Inter-kritisk glødning, Isoterm glødning, Sub-kritisk glødning, Afspændingsglødning, Opløsningsglødning, Afstressningsglødning, Restitutionsglødning, Pendulglødning, Austenitiseringsglødning, Normaliseringsglødning, Rekrystallisationsglødning, Spændingsfriglødning, Køleglødning, Tilbageglødning, Ældning, Anløbning og sidst men ikke mindst Udgødning.

Det vil selvfølgelig være for omfattende at komme ind på alle disse processer her. Fælles for dem er imidlertid at de alle har til formål at bringe det udsatte materiale hen imod en mere normal tilstand eller hen imod en ligevægtstilstand. En anden fælles ting er at processen udføres med et kontrolleret forløb, det vil sige at for at få netop det resultat der tilstræbes skal såvel opvarmingshastighed, temperatur, holdetid og afkølingshastighed være defineret som en funktion af det aktuelle materiale, dets tykkelse samt det ønskede resultat.

En relativ enkel proces som afspændingsglødning, hvor man ved opvarmning af et emne udnytter at et givet materiales flydespænding falder med stigende temperatur, kan afhængigt af de nævnte parametre resultere i

næsten spændingsfrit materiale til materiale med et anderledes og mere kritisk spændingsbillede end start tilstanden. Det er således af stor vigtighed at en proces specificeres ud fra et konkret kendskab til det aktuelle materiale og dets tilstand, samt det ønskede resultat af den foretagne glødeproces.

For visse af glødeprocesserne, som for eksempel homogeniseringsglødning og sfæroidiseringsglødning er resultatet afhængigt af diffusion af legeringselementer i strukturen, for disse processer er lange holdetider nødvendige, hvor lange afhænger af størrelsen af de aktuelle diffusionsveje, disse kan kun bestemmes ved metallografisk prøvning af det aktuelle materiale.

Ved længere processer og temperaturer over 400°C vil der som hovedregel ske reaktioner imellem luftens ilt og legeringselementer i materialets overflade, i disse tilfælde er det som oftest nødvendigt med en beskyttelse af overfladen. Den mest almindelige metode til beskyttelse er anvendelse af en inaktiv, eller neutral atmosfære, her kommer som oftest et hærderi ind i billedet, idet man her råder over et udvalg af ovne med mulighed for en kontrolleret atmosfære.

Som det fremgår, omfatter begrebet "glødning" mange processer med forskellige og vidtrækkende konsekvenser for materialer, strukturer og egenskaber. Det tilrådes derfor at kontakte Hastrup Bodycote for at få en dialog om hvilke egenskaber der ønskes således at den rigtige proces bliver specificeret.



Erling Lykkegaard.

Afskedsreception

Erling Lykkegaard er gået på efterløn i en alder af 62 år og efter 37 års tro tjeneste, hvor Erling har serviceret vore kunder. Hastrup Bodycote takker for de mange gode år og ønsker alt vel i tiden fremover.



Erling Lykkegaard bevrerter sine gæster ved sin afskedsreception i den gamle Århus afdeling.

Planlagte ferieperioder

Hastrup Bodycote holder ferie eller kører med reduceret bemanning i nedenstående perioder, og opfordrer til at behov for varmebehandling koordineres i et samarbejde med de procesansvarlige i enten Herlev eller Ejby.

	Produktionen i både Herlev og Ejby kører reduceret drift	Pick-up service er indstillet og Århus afd. lukket
Sommer 2007	16/7 – 3/8 (Begge dage incl.)	16/7 – 3/8 (Begge dage incl.)
Jul & Nytår 2007	21/12 – 2/1 (Begge dage incl.)	21/12 – 2/1 (Begge dage incl.)

København
Herlev Hovedgade 15A
DK-2730 Herlev
Telefon +45 70 150 600
Fax +45 70 150 900
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk

Ejby
Industribuen 16-18
DK-5592 Ejby
Telefon +45 6446 1810
Fax +45 6446 1891
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk

Århus
c/o Triscan a/s
Varemodtagelsen
Engmarken 11
DK-8220 Brabrand
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk

Hamburg
Hans-Böckler Ring 9
D-22581 Norderstedt
Tel. +49(0)40-529561-24
Mob. +49(0)170-7963516
hb@hastrupbodycote.dk
www.hastrupbodycote.dk