

Vreten van roestvaststaal

Onder vreten van staal wordt verstaan dat de wrijving tussen twee onderdelen zo hoog wordt, dat deze als het ware op een klein puntje aan elkaar gelast worden (een koudlas). Twee bevestigingsdelen (bijv een bout en een moer) zitten dan vast aan elkaar, zonder dat de onderdelen die zij verbinden op spanning zijn.

De grote taaiheid van RVS brengt met zich mee, dat austenitisch roestvaststaal in het algemeen een grotere neiging tot vreten vertoont dan koolstof staal soorten. Echter, doordat RVS bouten doorgaans middels koud vervormen geproduceerd worden, hebben deze bouten een harder (koudverstevigd) oppervlakte & een gladde (gerolde) schroefdraad). Vreten treedt tegenwoordig minder op dan vroeger (toen bouten nog voornamelijk warm vervormd werden).

Voorwaarde is wel dat producten zuiver zijn & vrij van bramen en vreemde metaaldeeltjes. Starre verbindingen gedragen zich daarbij nog beter dan elastische.

Aanbevelingen ter voorkoming van vreten:

- 1) met een zo laag mogelijk toerental aandraaien
- 2) geen slag gereedschap te gebruiken
- 3) Een van de oppervlakten voorzien van een beschermende laag (electrolytisch verzinken / duplex / teflon)
- 4) Een smeermiddel gebruiken (chloor parafine, molykoteglij lak, hogedrukolie, corrosiewerend vet, ed.)

Multi-Fix kan u adviseren in het toepassen van de diverse bovenstaande varianten. Neem hiervoor contact op met engineering@multifix.nl