

Bunthärtung

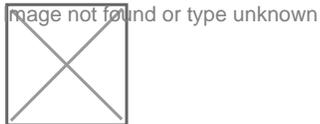
Bunthärtung

Methode zur Oberflächenhärtung von Eisenteilen auch bei Waffen.

Die zu härtenden Teile werden in einen Tiegel (feuerfestes Gefäß) gelegt und mit einer meist aus Leder oder einem Leder-/Knochengemisch gewonnenen Kohle bedeckt. Die Teile werden in dem geschlossenen Tiegel mehrere Stunden lang geglüht, damit der von der Kohle freigesetzte Kohlenstoff in die Eisenoberfläche eindringen kann. Zuletzt werden die Teile mit Wasser, dem spezielle Zusätze beigefügt wurden, abgeschreckt, um sie zu härten.

Die Oberfläche erhält beim Bunthärten ein marmorartiges Muster aus bräunlichen und blauen, seltener auch roten und grünen, Farbtönen. Das Aussehen der buntgehärteten Oberfläche ist abhängig von dem verwendeten Kohlegemisch, der Glüh­temperatur und -dauer sowie von den dem Wasser beigefügten Zusätzen.

Die Bunthärtung ist **keine** Maßnahme des Korrosionsschutzes. Buntgehärtete Oberflächen werden daher meist mit Klarlack versiegelt.



Buntgehärtete Oberfläche mit der typischen Marmorierung