



SKANDINAVISK YTFÖRÄDLING

VI HÅLLER INDUSTRIEN IGÅNG

WWW.YTAN.NU





Välkommen till ytan!

Skandinavisk Ytförädling AB är en legoverkstad som har inriktat sig på Termisk sprutning, maskinbearbetning samt svetsning. Vi genomför årligen ca 1800 uppdrag där vi "ytförädlar" såväl gamla som nyttillverkade maskindelar med termiskt sprutade skikt.

Vi har hjälpt industrin att spara pengar sedan 1988.





Grundades

1988



VÅR HISTORIA

Skandinavisk ytförädling AB

1988 startade Ingvar Persson Skandinavisk ytförädling tillsammans med kollegan Bengt Nilsson. År 2000 blev Ingvar ensam ägare av företaget och idag ägs företaget av Ingvar och hans söner.

Omsättning 1988: 4 miljoner, 4 anställda.

Omsättning 2022: 40 miljoner, 31 anställda



VÅR ANLÄGGNING

3500kvm

Vår anläggning omfattar ca 3500kvm och består av verkstäder för termisk sprutning maskinbearbearbetning samt specialsvetsning.

Vi arbetar ständigt med att utveckla och expandera vår verksamhet. Senaste investeringen gjordes 2022 var en 1200kvm stor ny arbetslokal för svetsning. 2022 ivesterade vi även i solceller som kommer producera ca 220.000 kwh/år.



Vilken hjälp kan industrin
få för att förlänga
livslängden och öka
hållbarheten på
maskindelar?

Bilden visar exempel på rör till matarskuvar som beläggs med volframcarbid

En effektiv lösning är TERMISK SPRUTNING. Utan den hade vi fått problem med detaljer till en mängd olika industrier.



Exempel på industrier:

- Flygplansmotorer
- Kemisk industri.
- Ostbågs tillv.
- Ångturbiner.
- Pappersmassa.
- Snuspås tillv.
- Vattenkraft.
- Tryckerier
- Pumpar.
- Kraftvärmeverk.
- Livsmedel.
- Ventiler.
- Kolkraftverk
- Sockerbruk.
- Marina komponenter
- Reningsverk.
- Bilindustrin.
- Militära komponenter.
- Oljeindustrin.





REPARATION AV LAGERLÄGE

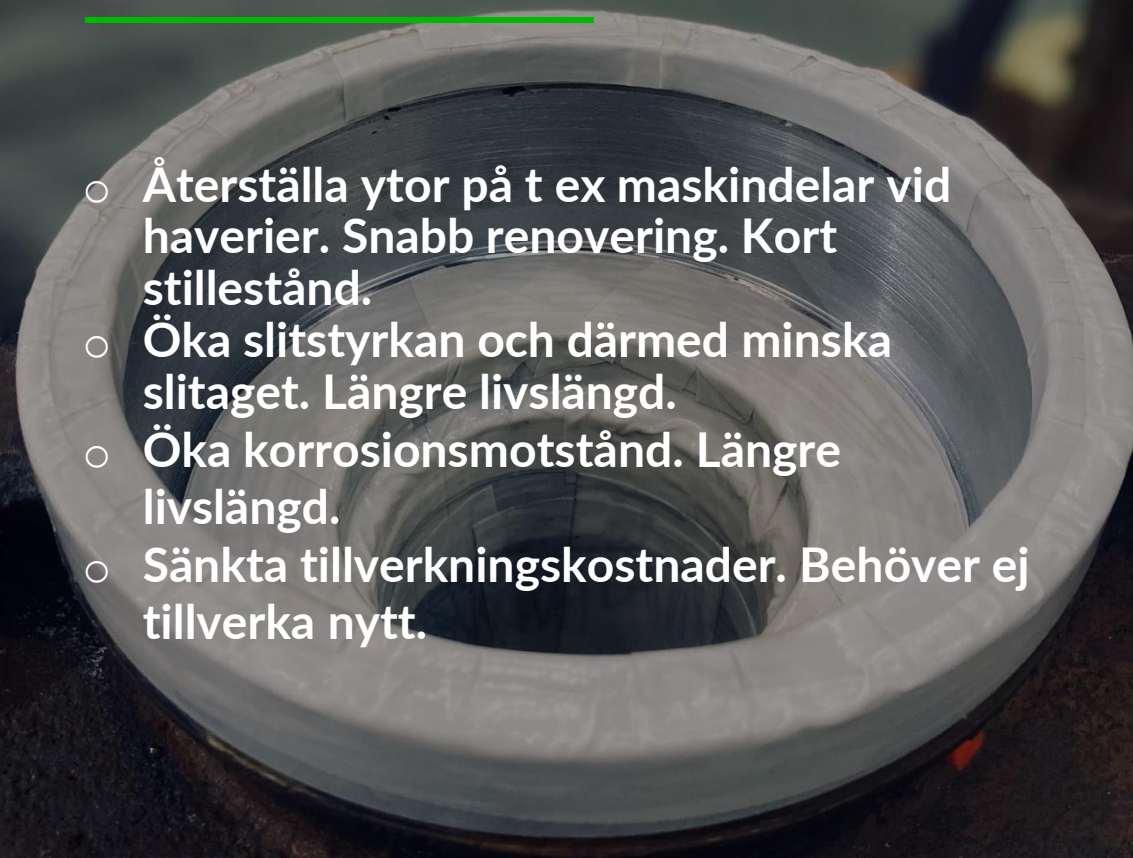
Lagerläget försvarvas och sprutas sedan
med 13% kromstål.

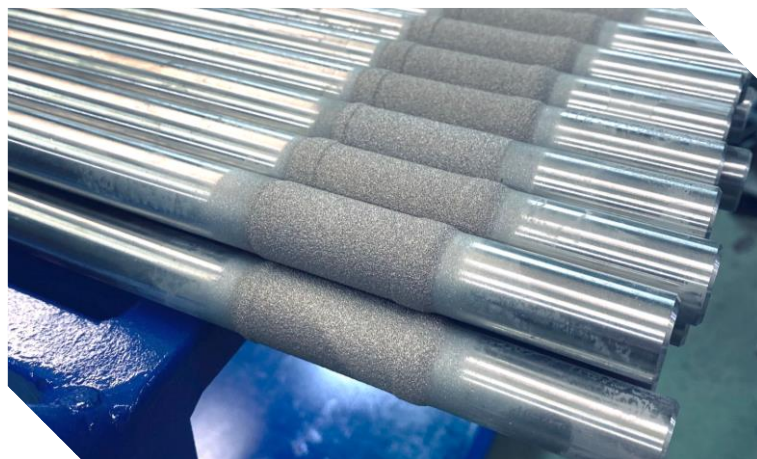
Därefter bearbetas ytan till slutgiltigt mått.

APPLIKATIONER.

Termisk spruning vid reparation.

- Återställa ytor på t ex maskindelar vid haverier. Snabb renovering. Kort stillestånd.
- Öka slitstyrkan och därmed minska slitaget. Längre livslängd.
- Öka korrosionsmotstånd. Längre livslängd.
- Sänkta tillverkningskostnader. Behöver ej tillverka nytt.





HÅRDMETALLBELÄGGNING

Axelläget belägges och sintras för att flerfaldigt öka livslängden på maskindetaljen. Efter sintring bearbetas och slipas ytan till slutgiltigt mått.

APPLIKATIONER.

Termisk spruning vid nytillverkning.

- På nya delar förebygga korrosion och olika former av slitage och därmed öka livslängden.
- Genom att flerfaldigt öka livslängden kan stora värden sparas.
- Sänkta tillverkningskostnader. Bättre tillgänglighet på producerande maskiner.
- Mindre lagerhållning av reservdelar.
- Återställa ytor efter felbearbetning.





APPLIKATIONER

Unika egenskaper.

- Minska eller öka friktionen mellan två ytor.
- Göra ytor elektrisk ledande eller isolerande.
- Värmeisolerande ytor. Så kallade värmeparriärsskikt.
- Gör ytor omagnetiska.
- Kombination av ovanstående.





TACK!

HA EN FORTSATT TREVLIG DAG!
