

## **Thermisch / Glühen-Schutzgas**

**Beim Glühen werden die Werkstücke unter Schutzgasatmosphäre auf Glühtemperatur (bis 750°C) gebracht, anschliessend eine bestimmte Zeit gehalten und dann langsam abgekühlt.**

**Das Schutzgas dient dazu, zu verhindern, dass sich an den Werkstücken eine Oxydschicht bildet. Die Werkstücke können je nach Glühverfahren und Ofentyp eine Verfärbung aufweisen ( blaugrau bis mausgrau ).**