

## 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 Oxidschicht bildet. Die Werkstücke können je nach Glühverfahren und Ofentyp eine Verfärbung aufweisen (blaugrau bis mausgrau).