

Oberflächenbehandlung / Veredelung von Zahnscheiben


Bezeichnung	Schichtdicken in μm	Toleranz in μm	Werkstoff
Metallische Beschichtungen			
Verzinken galvanisch	20	+/- 10	Stahl
Chemisch vernickeln	10-30	+/- 3	AL / Stahl
Erfolgt in erwärmten sauren Elektrolyten. Guter Korrosionsschutz nur bei absolut dichten min. 25 μm dicken Überzügen auf Eisen. Gute Härteschicht.			
Vernickeln galvanisch	10 - 30	+/- 10	Stahl
Erfolgt in erwärmten sauren Elektrolyten. Guter Korrosionsschutz nur bei absolut dichten min. 25 μm dicken Überzügen auf Eisen. Gute Härteschicht.			
Chromatieren galvanisch, blau			Stahl
Nachbehandlung einer Verzinkung durch Tauchen in Lösungen von Natriumchromat und Schwefelsäure 1/7 μm , z.B. bei Salzwassereinfluß.			
Hartverchromen	bis 100	+/- 5	Stahl
Nichtmetallische Beschichtungen			
Brünieren	1 - 2		Stahl
Eintauchen von Eisen in erwärmte Natronlauge, Alkali- oder Sulfatlösung, danach wiederholt einreiben mit Öl oder Wachs. Geringe Korrosionsbeständigkeit.			
Phosphatieren	5 - 12	+/- 3	Stahl
Erzeugen von Phosphatschichten durch Tauchen in phosphatsauren Lösungen von Schwer- oder Alkalimetallen			
Eloxieren natur	10 -25		AL
Erzeugen einer Oxidschicht durch elektr. Oxidieren auf Al, Mg, Zn oder Legierung, einfärben möglich.			
Harteloxieren	30 - 40	+/- 5	AL
Hartcoatieren	<40	+/- 5	
	>40	+/- 10	