

www.sti-surface.com



Hartchrom AG

Schulstrasse 70
CH – 9323 Steinach
T +41 71 447 97 97
F +41 71 447 97 92
sti@sti-surface.com

Hartchrom Defense Technology AG

Schulstrasse 70
CH – 9323 Steinach
T +41 71 447 97 97
F +41 71 447 97 92
sti@sti-surface.com

Hartchrom Inc.

25 Gibson Street
US – Watervliet, NY 12189-3342
T +1 518 880 04 00
F +1 518 880 04 50
sti.us@sti-surface.com

Hartchrom Schoch GmbH

Mühlackerstrasse 10
DE – 75447 Sternenfels-Diefenbach
T +49 7043 95 32 0
F +49 7043 95 32 299
sti.germany@sti-surface.com

Hartchrom Teikuro Automotive GmbH

Mühlackerstrasse 10
DE – 75447 Sternenfels-Diefenbach
T +49 7043 95 32 500
F +49 7043 95 32 599
sti.germany@sti-surface.com

STI France SAS

BP 17, ZI Le Touya
FR – 64260 Arudy
T +33 559 05 60 34
F +33 559 05 64 96
sti.france@sti-surface.com

STI France SAS

Route de Pau, ZA du Gabarn
FR – 64870 Oloron-Escout
T +33 559 39 71 01
F +33 559 39 22 33
sti.france@sti-surface.com

STI France SAS

ZA Ambroise
FR – 40390 Saint Martin de Seignanx
T +33 559 56 57 58
F +33 559 56 10 43
sti.france@sti-surface.com

STI Precision Machining (Changshu) Co., Ltd.

Xiang Yuan Rd. 16
South-east Economic Development Zone
CN – 215500 Changshu (Jiangsu Province)
T +86 512 5290 6200
F +86 512 5290 6299
sti.china@sti-surface.com

STI Surface Technologies International Holding AG

Schulstrasse 70
CH – 9323 Steinach
T +41 71 447 97 97
F +41 71 447 97 92
sti@sti-surface.com

Ihr Ansprechpartner

STI Group

Schulstrasse 70
CH – 9323 Steinach
T +41 71 447 97 97
F +41 71 447 97 92
sti@sti-surface.com



STI Coating Finder

Deutsch

Surface solutions by STI Group



STI-12-J02-D

STI Group Verfahren	Eigenschaften	Korrosionsschutz*				Verschleisschutz*	Härte	Anwendungen
		Halogenide	S-haltige Abgase	Salpetersäure	Reinigungsmittel			
Galvanische Schichten								
Hartverchromung	Hohe Härte, hoher Verschleisschutz, Korrosionsschutz (insbes. bei schwefelhaltigem Abgas), Erosionsschutz, exzellente Schichthaftung, anti-adhäsiv, niedriger Reibungskoeffizient, kein Verzug des Grundmaterials, hohe Wirtschaftlichkeit, porenfrei, homogener Schichtaufbau, weder toxisch noch allergen, Schicht bis 1 mm, Reibwert gegen Stahl 100 Cr6 0.06 - 0.12 (Alu 0.07 - 0.14), max. Einsatztemp. 800 - 1'300 °C	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1 (höher auf Anfrage)	Kühl-, Trocken-, Giess-, Kalandern-, Leitwalzen, Umlenkrollen, Raket, Siebkörbe, Press-, Druckguss-, Spritzguss-, Zieh-, Präge-, Sinter-, Extrusionswerkzeuge, Kolbenoberteile 2- und 4-Taktmotoren, Kolbenringe, -hemden, -stangen für Hydraulik/Pneumatik, Brückenlager, Turbinenläufer, Zylinderlaufbuchsen, Lagerzapfen, Dichtsitze, Kugelventile, Kühlpumpenwellen, Achsschutz, Ventilkörper, Waffenrohre, Flugzeugfahrwerke, Sonderteile
Mass-Hartverchromung	Hohe Wirtschaftlichkeit, Schichtdicke bis 0.1 mm	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1	Kolbenoberteile (innere Auflageflächen) und -stangen für Hydraulik/Pneumatik, Kolbenhemden, Waffenrohre, Kugelventile
Stark-Hartverchromung	Hohe geometrische Präzision, Hochglanzoberflächen durch Schleifen und Polieren, Schichtdicke bis 1 mm	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1	Ringnuten für Kolbenoberteile, Brückenlager, Reparaturschichten
Triplexchrom Triplex/Multilayer	Porenarme Schicht, hohe geometrische Präzision, Hochglanzoberflächen durch Schleifen und Polieren	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1	Kolbenboden, Kolbenoberteile, Kolbenringe, Zylinderlaufbuchsen
Matt-Hartverchromung	Individuelle, reproduzierbare Struktur (z.T. anti-adhäsiv), definierbare Glanzgrade	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1	Kühlwalzen, Feuchtreiber, Kühlwalzen für Convertingprozesse
STI AlpineCoat®	Reproduzierbare, definierbare Topographien, Oberflächenrauheit 0.05 µm < Rz < 100 µm	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1	
Hydrophile Hartchromschichten	Optimierte Oberflächenenergie für definierten Flüssigkeitstransport	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1	Auftrags- und Dosierwalzen für die Herstellung von Spezialpapier
Hartchrom Teikuro Prozess**	Äusserst glatte, reibungsarme Schicht, hoher Verschleisschutz, bessere Entformung, Reibwert gegen Stahl 100 Cr6 0.06 - 0.12 (Alu 0.07 - 0.14), Verringerung Kaltschweisseffekt, max. Einsatztemperatur 400 °C	(x)	x	x	x	x	850 – 1'100 HV 0.1	Grauguss- und Stahlwerkzeuge zur Umformung von Dünblech und Aluminium, geometrisch komplexe Werkzeuge der Automobilindustrie, Kunststoffspritz- und Pressformen, Bleche, Formwerkzeuge, Kugelkügen
Nanochrom	Anti-adhäsive Oberfläche, Oberflächenenergie 10 – 20 mJ/m ² , max. Einsatztemperatur bis 300 °C	(x)	x	x	x	x	850 – 1'050 HV 0.1	Leitwalzen, Düsen
Chrom-Diamant	Hohe thermische Belastbarkeit, extrem hoher Verschleisschutz, gute Schmierbarkeit	(x)	x	x	x	x	950 – 1'100 HV 0.1	Hochbelastete tribologische Bauteile, Bohrstangen, hochbeanspruchte Gleitlager, insbes. geschmierte Systeme
Chrom-Keramik	Hohe thermische Belastbarkeit, hoher Verschleisschutz, gute Schmierbarkeit	(x)	x	x	x	x	950 – 1'100 HV 0.1	Bohrstangen, hochbeanspruchte Gleitlager, tribologische Bauteile, insbes. geschmierte Systeme
Chemisch-Nickel high-phos Nitrag®	Masshaltig, konturengleich, röntgenamorph, nicht magnetisch, exzellente Duktilität, sehr hoher Korrosionsschutz, Phosphorgehalt Gew. % bis 12, porenfrei, lebensmittelunbedenklich, gute Lötbarkeit, erfüllt Anforderungen nach EN IS= 4527, RAL-RG 660, Mil-C-26074B und AMS 2404B, max. Einsatztemperatur 400 °C	x	(x)		x	x	bis 550 HV 0.1 bis 1'000 HV 0.1 ***	Formkomplexe Bauteile, Düsen, Fadenführungen, Elektrotechnik (Shielding), Ventile, Druckwalzen, Wellen, Gussformen, Bohrstangen, Ventilgehäuse, Kraftstoffleitungen, Zahnräder, Kuppelungen, Getriebe, Hydraulikteile, Mandrels, Diffusions-sperrschicht (Elektronik), Öl- und Gasanwendungen, Kugelventile
Chemisch-Nickel low-phos Nicrodur®	Masshaltig, konturengleich, hohe Härte, porenfreie Beschichtung, hoher Verschleisschutz, lebensmittelunbedenklich, gute Lötbarkeit, ferromagnetisch, Phosphorgehalt Gew.% bis 4	x	(x)		x	x	750 – 1'000 HV 0.1 ***	Formkomplexe Bauteile, Zahnräder, Kupplungen, Getriebe, Hydraulikteile, Rohrleitungen, Rührer, Gehäuse, Schnecken, Kugelventile
Galvanisch-Nickel (Mattnickel)	Hoher Korrosionsschutz, porenfreie, duktile Mattnickelschicht, sehr gut mechanisch bearbeitbar, Laser strukturierbar, Schichtdicke bis > 5 mm, max. Einsatztemperatur 550 °C	x	(x)		x	(x)	200 – 250 HV 0.1	Reparaturschicht (Lagerstellen, Konen), Revisionsteile, Gummituch-, Druckzylinder, Kokillen, Umlenkwalzen, Rotorwellen, Plattenwärmetauscher, Hoch-Temperatur Korrosionsschutz für Wärmetauscher (Heissgas Korrosionsschutz)
Chromatieren (Alodine 1200)	Lackhaftgrund, Korrosionsschutz	x			x			Aluminiumbauteile
Kadmieren	Guter Korrosionsschutz, guter Gleitpartner, Salzwasserbeständigkeit	x			x	(x)	80 HB	Achsen, Wellen, Bolzen
Versilbern	Guter Korrosions- und Temperaturbeständigkeit, lötbar, guter Gleitpartner, Leitfähigkeit	x			x	(x)	80 – 200 HV 0.1	Verschraubungen, Stromübertragung
Verzinnen	Gesteigerter Korrosionsschutz gegen Ölsäuren, lötbar, guter Gleitpartner, Leitfähigkeit				x	(x)		Lagermetall, Gleitlager, Lagerbuchsen, Hydraulik, Stromübertragung
Anodisieren TSA, OAS	Hervorragende Korrosionsbeständigkeit, guter Verschleisschutz, sehr gute Umweltverträglichkeit	x	(x)		x	x	400 – 500 HV	Aluminiumbauteile, Flugzeugkomponenten
Verzinken (Weiss-/Bichromat)	Kathodischer Korrosionsschutz mit Fernwirkung	x			x			Bolzen, Beschläge, Bleche, Flugzeugkomponenten
Kombinationsschichten								
Galvanisch-Nickel/Hartchrom	Verschleiss- und Korrosionsschutz, sehr gut mechanisch bearbeitbar, für Salzwasserumgebung, Schichtdicke bis 1 mm	x	x	x	x	x	siehe oben	Zylinder/Walzen (Grauguss-, Dosier-), Bohrelemente, Hydraulikstempel, Reparatur/Revision, Ölpumpen-, Diffusor-Gehäuse, Umlenkvorrichtungen, Öl- und Gasanwendungen
Chemisch-Nickel/Hartchrom	Keine thermische Nachbehandlung notwendig, für Salzwasserumgebung	x	x	x	x	x	siehe oben	Öl- und Gasanwendungen, Hydraulik
NiComb	Kombinationsschicht für hohe Verschleiss- und Korrosionsschutzanforderung	x	(x)		x	x	750 HV 0.1	Pipeline-Komponenten, Antriebswellen, Windräder, Formen, Extruder, Öl- und Gasanwendungen
Thermische Spritzschichten								
WC-10Co-4Cr (HVOF, APS)	Sehr guter Verschleiss- und Korrosionsschutz, ausgezeichneter Schutz vor Erosion, Abrasion und Reibkorrosion (Fretting), gute Haftung, geringe Porosität, Superfinishing mit Diamantschliff möglich, Einsatztemperatur < 500°C	(x)	x		x	x	750 – 1'450 HV 0.3	Kompressorwellen, Pumpendichtungen, Kugelventile, Absperrventile, Kolbenstangen, Bohrstangen, Flugzeugfahrwerke, Hydraulikstangen, Laufbuchsen, Kalandern-, Umlenk- und Leitwalzen, Trockenzyylinder
WC-12Co, WC 17Co (HVOF, APS)	Schutz gegen Fretting, abrasive Partikel, Partikelerosion, Gleitverschleiss, Kavitation und dynamischen Kontakt mit harten Oberflächen, gute Haftung, guter Korrosionsschutz durch sehr dichte, fast porenfreie Schicht, Einsatztemperatur < 500°C	(x)	x		x	x	830 – 1'300 HV 0.3	Flugzeugfahrwerke, Pumpendichtungen, Extruderwerkzeuge, Abluftventilatoren, Zerkleinerungsrollen
WC-17Ni (HVOF, APS)	Dichte, zähe, weniger harte Schichten mit einer besseren Korrosionsbeständigkeit als Wolframkarbide auf reiner Cobaltbasis, Einsatztemperatur < 500°C	x	x		x	x	900 – 1'200 HV 0.3	Folienverarbeitung, Ventile
Cr3C2-NiCr (HVOF, APS)	Chromcarbide in einer Ni/Cr-Matrix mit sehr guter Haftung, Hochtemperaturverschleiss- und Korrosionsschutz bei höheren Temperaturen, Härtesteigerung durch eine anschliessende Wärmebehandlung möglich, Einsatztemperatur < 870°C	x	x	x	x	x	900 – 1'200 HV 0.3	Ringdichtungen, Düseninnenauskleidung, Schmiedewerkzeuge, Heissumformwerkzeuge, Turbinenbau, Motorenbau
Ni20Cr (HVOF, APS)	Haftschrift für Keramiken, Diffusionssperrschicht, besserer Korrosionsschutz durch höhere Dichte, hohe Temperaturbeständigkeit bis zu 1000°C	x	x	x	x		240 – 280 HV 0.3	Aufbau- und Reparaturschicht, Haftschrift, Zwischenschicht zur Kompensation unterschiedlicher Material-Ausdehnungskoeffizienten, Korrosions- und Hochtemperaturschutzschicht, Maschinenbau, Walzen, Kolbenstangen
13% Chromstahl (HVOF, APS)	Beständig gegen atmosphärische Korrosion in industrieller Umgebung, gute Festigkeit, angemessene Schlagbiegefestigkeit, hohe Schichtdicken, geeignet für mechanische Nachbearbeitung, Einsatztemperatur < 540°C	x	x	x	x	(x)	270 – 560 HV 0.3	Lagerschalen, hydraulische Druckkolben, Kurbelwellenlager, Hubkolben

x x Gewährleistet

(x) Unter bestimmten Bedingungen gewährleistet

* Richtwerte unter optimalen Bedingungen

** vgl. STI DryCoat System

*** mit Wärmebehandlung möglich

STI Group Verfahren	Eigenschaften	Korrosionsschutz*				Verschleisschutz*	Härte	Anwendungen
		Halogenide	S-haltige Abgase	Salpetersäure	Reinigungsmittel			
Thermische Spritzschichten								
316L (HVOF)	Geeigneter Schutz gegen Korrosion, Kavitation und schwache Partikelerosion, gute mechanische Bearbeitbarkeit, Einsatztemperatur < 540°C	x	x	x	x		350 – 400 HV 0.3	Korrosionsschutz für Druckzylinder, Dichtungsringe, Kolbenstangen und Pumpenkolben, Kavitationsschutz bei Verschleisschutzringen, Auskleidung für Motorenzylinder
Fe-Ni-B-Si (HVOF, APS)	Selbstfließende Legierung mit hohem Härtegrad und geringer Porosität (Schmelzverbund zum Untergrund)	x	(x)		x	x	bis 750 HV 0.3	Wellen, Lager
Cr2O3 (APS)	Hohe chemische Beständigkeit, für alle PH-Werte geeignet, hoher elektrischer Widerstand (je nach Porosität), sehr guter Schutz gegen Reibverschleiss, verbesserte Duktilität/höherer Widerstand gegen Scherbeanspruchungen bei Keramiken durch Zugabe von 25%-TiO2					(x)	je nach Porosität	Rollen, Lager, elektrische Isolatoren
Al2O3 (APS)	Hohe Oxidationsbeständigkeit, hoher Reinheitsgrad, gute elektrische Isolation, verbesserte mechanische Eigenschaften und Duktilität durch Zugabe von TiO2, Wärmedämmschicht Hochtemperaturbereich					(x)	je nach Porosität	Elektrische Isolatoren, Wellen
ZrO2 + 8Y2O3 (APS)	Hohe Oxidationsbeständigkeit in Heissgasatmosphäre, über die Porosität optimierbare Härte und thermische Barriere, ideale Wärmedämmschicht mit ausgezeichneter Thermoschockbeständigkeit					(x)	je nach Porosität	Turbinenschaufeln, Brennkammern
Dünnschichten: STI DryCoat System								
STI PlaNit	Erfüllt hohe Ansprüche in Bezug auf Belastung, Verschleiss, Abrasion, verminderter Kaltschweisseffekt, höchste Oberflächengüte und Teilequalität, Schichtdicke 10 -30 > 100 µm, Reibwert gegen Stahl 100 Cr6 0.1 - 0.16 (Alu 0.1 - 0.2), max. Einsatztemp. 400 °C				x	x	750 – 1'100 HV 0.05	Graugusswerkzeuge mit kleinen Radien für die Metallumformung: Stahlblech < 1.5 mm; Komponenten wie Leisten, Wellen etc.; ungeeignet für NE-Metalle
STI Glide (verschiedene Prozessgase)	Mittlere Härte, Hochglanzoberfläche, hohe Gleitfähigkeit, ausgezeichnete Entformbarkeit, sehr gute Beständigkeit gegen Abrasionsverschleiss, Anti-Adhäsion, Präzision, Schichtdicke bis 100 µm, Reibwert gegen Stahl 100 Cr6 0.08 - 0.14, max. Einsatztemp. 400 °C				x	x	900 - 1'600 HV 0.05	Stanzwerkzeuge und Werkzeuge für die Metallumformung: Stahlwerkzeuge für Schwarzblech < 1.8 mm (höchste Gleitfähigkeit); Druckgusswerkzeuge für Alu und Magnesium (verbesserte Entformung, erhöhte Verschleissbeständigkeit, Anti-Adhäsion); Präzisionskomponenten; Pumpentechnologie (Kolben)
STI Dur(+)/LT**	Hohe Härte, Verschleiss- und Korrosionsbeständigkeit, hohe Resistenz gegen Kaltschweissen, gute Entformbarkeit, starke Schichthaftung, gute Polierfähigkeit, Schichtdicke 2 -10 µm, Reibwert gegen Stahl 100 Cr6 0.3 - 0.4, max. Einsatztemp. 600 °C. Low temperature Verfahren bei 200 °C möglich	(x)	(x)		x	x	2'000 HV 0.05 +/- 200	Stanz- und Umformwerkzeuge für Blech < und > 2 mm; für dicke und hochfeste Materialien kombiniert mit STI Perform (+); Kunststoffformen (hoher Verschleisschutz, verbesserte Entformung); alle Druckgussformen
STI DurOx(+)**	Zusätzliche Gleitfähigkeit, zusätzliche Reduktion des Kaltschweisseffektes, Schichtdicke 4 - 6 µm, Reibwert gegen Stahl 100 Cr6 0.1 - 0.2, Al-Verarbeitung, max. Einsatztemp. 700 °C				x	x	> 2'000 HV 0.05	Werkzeuge mit hoher Tendenz zum Kaltschweissen: insb. Edelstahl und Alu-Blech < und > 2 mm, für sehr hohe Belastbarkeit möglich mit STI Perform (+) (ausgezeichnete anti-adhäsive Wirkung)
STI DurDLC(+)**	Diamantharte, dünne Schicht, niedrigster Reibwert, höchste Widerstandsfähigkeit gegen Abrasion und Kaltschweissen, für Anwendungen mit geringer Schmierung oder bei Trockenlauf, Schichtdicke 1 - 2 µm, Reibwert gegen Stahl 100 Cr6 0.1 - 0.2, exzellente tribologische Eigenschaften, max. Einsatztemp. 350 °C				x	x	2'500 HV 0.05	Stanz- und Umformwerkzeuge mit hohem Abrieb und extremer Tendenz zum Kaltschweissen (Stahl und NE-Metalle), für dickes Material und hohe Belastungen mit STI Perform (+); Kunststoffspritz- und Pressformen (exzellenter Schutz bei hochabrasiven Materialien), Schliesstechnik, Spanntechnik
Diverse								
Elektropolieren	Verbesserte Haftfestigkeit und definierter Materialabtrag, chemische Passivität, glänzend							Edelstahlkomponenten
Polieren & Passivieren v. Edelstahl	Verbesserung Korrosionsschutz durch Verstärkung der Passivschicht, Entfernung Verunreinigungen	x	(x)	x	x			Edelstahlkomponenten
Dekontaminieren	Reinigungsverfahren zur Minimierung der Partikelverschmutzung des Öl- und Kraftstoffkreislaufs							Motoren- und Turbinenkomponenten
Konversionsschichten								
Manganphosphatieren	Unbeölt: Lackhaftgrund, beölt: temporärer Korrosionsschutz, verbesserte Gleiteigenschaften und Umformung	(x)						Antriebsteile, Zahnräder, Abdeckungen
Chemisches Brünieren	Optik, beölt: temporärer Korrosionsschutz							Stahlkomponenten
Lackieren								
Antistatisches Lackieren	Temperaturbeständigkeit, Widerstandsfähigkeit, Korrosionsschutz							
Antistatisches Lackieren	Antistatik, elektrostatische Entladung, Leitfähigkeit, Verschleiss- und Korrosionsschutz, Schichtdicken 20 – 40 µm	x			x			Flugzeugnase (Falcon), Eisenbahnkomponenten
Hochtemperaturlackierungen (MCAC)	Korrosionsschutz für Hochtemperatur-Anwendungen, wasserdichte Zusatzbeschichtung möglich	x	(x)		x			Flugzeug- und Eisenbahnkomponenten
Nasslackieren	Korrosionsschutz und Anti-Graffiti-Schutz, gutes Reinigungsverhalten	x			x			Druckzylinder, Flugzeug- und Eisenbahnkomponenten
Polyurethan (Epoxid, Aviox)	Erosionsschutz	x			x	x		Flugzeug- und Eisenbahnkomponenten
Rilsan	Korrosionsschutz, gute Gleiteigenschaften, Schichtdicke bis 10 mm	x			x	x		Kolben
Diverse Lackierungen	Diverse	x			x		Auf Anfrage	Diverse Bauteile
Mechanische Bearbeitung								
Rundscheifen	Kleine Bauteile: Rauheit Rmax < 0.1 µm, Rundlauf < 0.001 mm, Zylindrizität < 0.002 mm. mittlere Bauteile: Rauheit Rmax < 0.1 µm, Rundlauf < 0.001 mm, Zylindrizität < 0.003 mm; grosse Bauteile: Rauheit Rmax < 0.1 µm, Rundlauf < 0.001 mm, Zylindrizität < 0.004 mm; zylindrisch, konkav, konvex, frei definierbare Kurven; mittlere und grosse Bauteile mit Schleifen unter Betriebsbedingungen (Temp.) möglich							
Flachscheifen	Mittlere Bauteile: Rauheit Rz < 0.8 µm, Ebenheit < 0.002 mm, Parallelität < 0.004 mm; Tiefscheifen, Profil- und Flachscheifen, CNC-gesteuerter Teilapparat							
Bandscheifen								
Polieren, Super-Finishing	Rmax < 0.05 µm							
Drehen/Fräsen/Bohren								
Strahlen (Korund, Glaskugeln)	Frei definierbare Kurven							

x Gewährleistet (x) Unter bestimmten Bedingungen gewährleistet * Richtwerte unter optimalen Bedingungen ** erhältlich mit STI Perform (+) Stützschiicht für Werkzeuge die extremen Belastungen ausgesetzt sind und höchsten Ansprüchen an Qualität und Standzeit genügen müssen

STI Group Kapazitäten	Verfahren		STI Switzerland	STI China	STI France	STI Germany	STI USA
Galvanische Schichten	Hartchrom	Grosse Bauteile	ø 4'500, L 12'000 mm, 64 t		2'200 x 1'200 x 2'500 mm		ø 2'000, L 10'000 mm, 30 t
		Mittelgrosse Bauteile	ø 500, L 3'000 mm, 5 t	ø 1'400, L 3'200 mm, 5 t		ø 1'200, L 4'000 mm, 5 t	ø 1'200, L 4'500 mm, 5 t
		Kleine Bauteile	ø 250, L 1'000 mm, 1 t			ø 5 - 250, L 2'500 mm, 1 t	
		Durchlaufverchromung	ø 50, L 12'000 mm				
		Kolbenoberteile	ø 1'000, L 1'000 mm, 2 t				
		Hartchrom Teikuro Prozess				5'000 x 2'700 x 1'500 mm, 20 t	
		Alodine 1200			600 x 400 x 800 mm 2'500 x 1'400 x 800		
		Nanochrom					
		Chrom-Diamant	ø 1'000, L 1'000 mm, 5 t				
		Chrom-Keramik	Auf Anfrage				
		Chemisch-Nickel high-phos				ø 600 - 800, L 2'600 mm, 2 t 1'000 x 1'500 x 2'600 mm, 2 t	
		Chemisch-Nickel low-phos				400 x 600 x 1'150 mm, 0.5 t* 600 x 800 x 2'600 mm, 1 t**	
		Galvanisch-Nickel (Matt-Nickel)	ø 1'000, L 3'500 mm, 3 t***		600 x 400 x 300 mm		
		Kadmieren			550 x 700 x 800 mm		
		Versilbern			600 x 400 x 300 mm		
	Verzinnen			600 x 400 x 300 mm			
	Anodisieren TSA, OAS			500 x 500 x 1'000 mm			
	Verzinken (weiss-, bichromat)			4'000 x 370 x 1'000 mm			
Thermische Spritzschichten	Thermisches Spritzen	ø 1'100, L 3'500 mm, 6 t***					
Dünnschichten	STI Planit/STI Glide					ø 850, L 1'050 mm, 2 t ø 700 mm, L 1'900 mm, 2 t	
	STI Dur/STI DurOx					ø 1'300, L 1'500 mm, 2 t	
	STI DurDLC					ø 1'300, L 1'500 mm, 300 kg	
Ätzen, beizen, elektrolieren	Elektropolieren			550 x 500 x 300 mm		ø 2'000, L 2'500 mm, 3 t	
	Polieren und Passivieren von Edelstahl			1'0000 x 500 x 900 mm			
	Nital			1'300 x 400 x 400 mm			
Konversionsschichten	Chemisches Brünieren (auf Stahl und Inox)			ø 370 x 1'000 x 1'500 mm			
	Manganphosphatieren			1'000 x 450 x 1'500 mm			
	Rilsan			450 x 450 x 400 mm			
Lackierungen	Antistatisches Lackieren			4'000 x 4'000 x 2'500 mm			
	Hochtemperaturlackierungen (MCAC)			1'000 x 1000 x 1'500 mm			
	Nasslackieren	ø 1'000, L 2'000 mm, 3 t		1'000 x 1000 x 1'500 mm			
	Polyurethan, Epoxid, Aviox			1'000 x 1000 x 1'500 mm			
	Diverse Lackierungen			5'000 x 6'000 x 1'500 mm			
Reinigung	Dekontaminieren (bis Klasse "A" Bauteile möglich)			600 x 600 x 400 mm			
Mechanische Fertigung	Drehen/Fräsen/Bohren		ø 650, L 3'000 mm, 3.8 t	ø 840, L 3'000 mm, 2.5 t			
	Aussenrundscheifen	Grosse Bauteile	ø 30 - 6'500, L 27'000 mm, 64 t				
		Mittelgrosse Bauteile	ø 10 - 1'000, L 10 - 3'000 mm, 1.2 t	ø 650, L 3'000 mm, 2.5 t	ø 500, L 3'000 mm, 2 t		ø 1'200, L 3'500 mm, 5 t ø 900 mm, L 4'000 mm, 3 t
		Kleine Bauteile	ø 10 - 520, L 10 - 3'000 mm, 1.2 t				ø 50 - 250, L 2'500 mm, 0.5 t
	Flachscheifen		5 - 2'200 x 5 - 700 x 1 - 890 mm, 4 t	5 - 2'200 x 5 - 700 x 1 - 890 mm, 4 t			
	Bandscheifen	Grosse Bauteile	ø 4'500 x L 12'000 mm, 64 t				
		Mittelgrosse Bauteile	ø 1'000 x L 3'000 mm, 5t				ø 1'000, L 3'500 mm, 5 t
	Polieren/Super-Finishing	Grosse Bauteile	ø 4'500 x L 12'000 mm, 64 t				5'000 x 2'900 x 1'500 mm, 20 t
		Mittelgrosse Bauteile	ø 1'000 x L 3'000 mm, 5t				ø 1'000, L 3'500 mm, 5 t
	Strahlen (Korund, Glasperlen, Stahl)		ø 4'500 x L 12'000 mm, 64 t		1'000 x 1'000 x 1'500 mm		600 - 6'500 x 600 - 3'500 x 500 - 3'000 mm

* Bauteile aus Stahl, Buntmetall und Messing

** Bauteile aus Aluminium, Aluminiumlegierungen, Magnesium

*** Weitere Dimensionen auf Anfrage