

**We speak Surface Technology  
for highest quality and precision.**



**STI  
Hartchrom**  
*The precision company*

# Hinweise zur Vorbereitung

Um ein Werkstück optimal zu verchromen, müssen bestimmte Voraussetzungen gegeben sein. Nachfolgend einige Aspekte, die Sie bereits bei Konstruktion und Herstellung beachten sollten, um nachträglichen Aufwand und Kosten zu sparen:

- Die Werkstücke sollten an allen zu verchromenden und zu bearbeitenden Stellen zugänglich sein.
- Scharfe Kanten und Ecken müssen möglichst abgerundet bzw. als Hohlkehle ausgebildet werden.
- Je größer die Radien, desto besser der Schichtdickenverlauf.
- Schweißnähte, sofern sie im Verchromungsbereich liegen, sollten riss- und porenfrei ausgeführt sein.
- Werkstücke, deren Körper aus Stahlblech bzw. Kesselblech hergestellt und geschweißt sind, sollten nach dem Schweißen spannungsfrei gegläht werden.

Die Gleichmäßigkeit und Geschlossenheit einer Hartchromschicht hängt von der Güte der Oberfläche vor der Verchromung ab. Unebenheiten, Poren, Kratzer, Riefen, Risse oder Strukturfehler werden durch die Hartchromschicht weder überdeckt oder eingeebnet noch ausgeglichen. Für größere Druck- und Stoßbelastungen empfehlen wir Grundwerkstoffe mit einer bestimmten Festigkeit, damit im Einsatz die Hartchromschicht nicht in das weiche Grundmaterial eingedrückt werden kann.

## Oberflächenbeschaffenheit für die Hartverchromung

Zur Vorbereitung für die Hartverchromung sollten die Werkstücke möglichst feingeschliffen werden. Je kleiner die Rauhtiefe, desto besser der Gefügebau und die Homogenität der Chromschicht. Selbstverständlich übernehmen wir auf Wunsch sämtliche Vorschleifarbeiten für Sie. Informationen über die Bandbreite unserer Bearbeitungsmöglichkeiten finden Sie im Abschnitt Leistungsspektrum.



Kante scharfkantig



Ecke scharfkantig



Kante gerundet



Ecke gerundet



Einschluss



Pore

## Hinweise zu Anfragen und Bestellungen

- Markieren Sie auf Zeichnungen oder Skizzen die zu verchromenden Flächen.
- Sofern keine Zeichnungen oder Skizzen vorhanden sind, sollten die Werkstücke entsprechend markiert sein.
- Spezifizieren Sie die Werkstücke nach Werkstoffnummer oder Materialzusammensetzung.
- Teilen Sie uns die Oberflächenbeschaffenheit an der zu verchromenden Stelle bzw. den Bearbeitungsgrad bei Anlieferung mit.
- Informieren Sie uns über die Beanspruchung der einzelnen Bauteile.
- Teilen Sie uns die gewünschte Schichtdicke, Oberflächengüte und Struktur mit.
- Tolerieren Sie Maß, Lage und Form.

HAG-06C-E01-D

STI | Hartchrom is a subsidiary of AFG Arbonia-Forster-Holding AG, Arbon (CH)

### We are STI | Hartchrom®

Surface Technologies International Holding AG Switzerland  
Hartchrom AG Steinach Switzerland  
Hartchrom Defense Technology AG Steinach Switzerland  
Hartchrom Inc. Watervliet NY USA  
Hartchrom Schoch GmbH Sternenfels Germany

Cromotec Oberflächentechnik GmbH Sternenfels Germany  
Hartchrom Teikuro Automotive GmbH Sternenfels Germany  
Hartchrom Teikuro Automotive AG Steinach Switzerland  
Hartchrom Aeronautics Europe Steinach Switzerland  
Hartchrom Aeronautics France SA Paris France

Hydrométal SA Arudy France  
Chromage Pyrénées SA Oloron-Escout France  
STI Shanghai Ltd. Shanghai China

### Representations in

Belgium  
Finland  
Great Britain  
Italy  
Korea

Luxemburg  
Netherlands  
Norway  
Singapore  
Spain

Sweden  
Thailand  
Venezuela