
WIR

SCHÜTZEN

WAS

BESTEHEEN

MUSS.



haslinger

UNSERE ERFAHRUNG. IHR VORTEIL.

Bereits seit 1974 ist Hartchrom Haslinger im Bereich Oberflächentechnik tätig und steht seinen Kunden als Partner zur Seite, wenn es um qualitativ hochwertige Beschichtungen geht.

Unsere Kompetenzbereiche reichen von der Hartverchromung und chemischen Vernickelung über Kombinationsverfahren bis hin zum Präzisions-Rundschleifen und perfektem Finish.

Seit 1996 ist Hartchrom Haslinger auch Teil der Parzer-Gruppe, einem Verbund von Unternehmen der Oberflächentechnikbranche in Österreich, Deutschland und der Schweiz. Damit bieten wir unseren Kunden in Zentral- und Osteuropa einen starken Service und ein breites, professionelles Leistungsangebot.



IHR SPEZIALIST UND STARKER PARTNER.

Als Spezialist für Hartverchromung und chemische Vernickelung bieten wir langjährige Erfahrung und höchste Kompetenz, wenn es um den Verschleiß- und Korrosionsschutz Ihrer Produkte geht.

Unsere Beschichtungen verringern die Abnutzung und verlängern die Lebensdauer unterschiedlichster Werkstücke und Bauteile. Darüber hinaus wird die Hartverchromung auch zur Reparatur zylindrischer Teile eingesetzt.

Damit sparen Sie Zeit und Kosten für Wartungen, Umrüstungen sowie kostspielige Neuinvestitionen. Wir verfügen über eine umfassende technische Ausstattung, mit der wir unterschiedlichste Teile bearbeiten können.

Mit unseren 11 Verchromungsanlagen (Elektrolytvolumen insgesamt 124.000 Liter) und einem Nickel-Automat mit 3 Nickelbädern (Elektrolytvolumen insgesamt 16.000 Liter) sind wir in der Lage, österreichweit die größten Dimensionen zu bearbeiten.

Der hauseigene Formenbau sorgt mit speziell angefertigten Vorrichtungen dafür, dass auch Teile mit komplizierter Geometrie optimal und in höchster Präzision beschichtet werden können.



QUALITÄT

Qualität hat für uns einen entscheidenden Stellenwert. Darum ist unser Betrieb auch nach ISO 9001:2008 zertifiziert, denn nur so erfüllen wir die hohen Ansprüche unserer Kunden zur vollen Zufriedenheit. Auch die Einhaltung sämtlicher Umwelt- und Sicherheitsauflagen ist ein wichtiger Grundsatz unserer Tätigkeit: Damit unsere Kunden sicher sein können, dass wir ein rundum sauberes und sicheres Geschäft betreiben.

FLEXIBILITÄT

Dank eines erfahrenen, bestens ausgebildeten Teams werden Werkstücke unterschiedlichster Größen und geometrischer Formen jeweils optimal bearbeitet. Aufgrund der Vielzahl verschiedenster Anlagen, die rund um die Uhr laufen, können wir flexibel auf alle Anforderungen reagieren. Das ermöglicht uns, selbst kurzfristige Aufträge rasch und wirtschaftlich abzuwickeln.

VERLÄSSLICHKEIT

Dass sämtliche Aufträge zeitoptimal ausgeführt und termintreu fertiggestellt werden, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Auch die reibungslose, kundennahe Kommunikation zeichnet uns als zuverlässigen und langfristigen Partner aus.



STARK BEANSPRUCHT? HARTCHROM SCHÜTZT.

Wenn's hart auf hart kommt, ist Hartchrom die richtige Wahl. Dabei werden mittels Elektrolyse Chromschichten direkt auf das Grundmaterial aufgebracht, wobei Schichtstärken zwischen 0,5 µm und 1 mm möglich sind. Aufgrund der hohen erzielbaren Härte von bis zu 1.000 HV sind hartverchromte Oberflächen besonders verschleißfest und korrosionsbeständig. Durch den Einsatz von Mehrschichtverfahren kann die Korrosionsbeständigkeit zusätzlich erhöht werden. Ein weiterer Vorteil dieser Beschichtung ist der sehr niedrige Reibungskoeffizient. Hartchromschichten haben außerdem ein stark antiadhäsives Verhalten und besitzen eine hohe Beständigkeit gegen eine Vielzahl von aggressiven Medien.

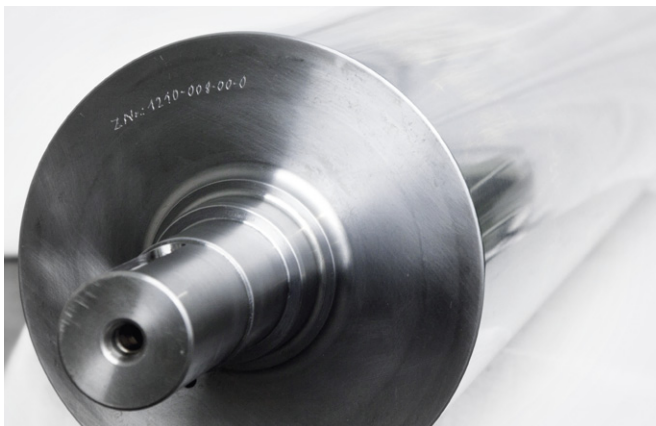
Da Hartchrombäder nur mit ca. 55°C betrieben werden, tritt durch die Beschichtung weder ein Verzug noch eine Strukturänderung in den Grund-

materialien auf – das Werkstück bleibt demnach in seinem Gefüge unverändert. Um eine optimale Chromabscheidung und eine gleichmäßige Schichtverteilung zu erreichen, sind oft technisch aufwändige, formgenau angepasste Vorrichtungen erforderlich, die wir hausintern anfertigen können.

BEARBEITUNGSDIMENSIONEN*

Länge	6.000 mm
Durchmesser	2.100 mm
Gewicht	10.000 kg

*Die angeführten Bearbeitungsdimensionen stellen die jeweils größtmögliche Einzel-Dimension dar. Ob Ihr Werkstück in der gewünschten Form und Größe bearbeitet werden kann, stimmen unsere Spezialisten gerne mit Ihnen ab.



KOMPLEX? PRÄZISE UND SICHER MIT CHEMISCH NICKEL.

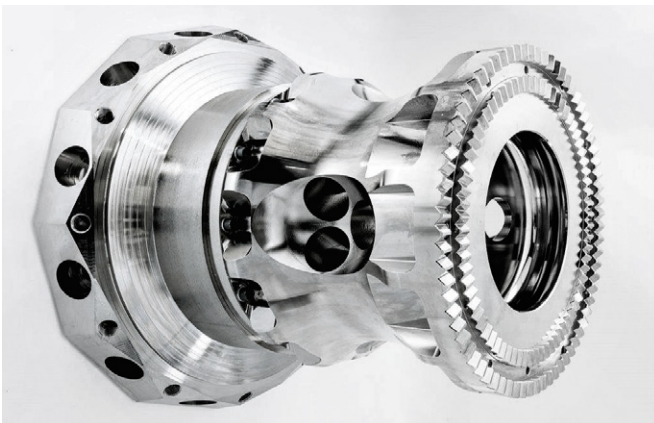
Im Gegensatz zur galvanischen Vernickelung kann die chemische Vernickelung mit absoluter Maßhaltigkeit und einer konturengetreuen Abscheidung punkten. Ob Spitzen, Winkel, Bohrungen oder Vertiefungen: Die Beschichtung erfolgt selbst bei komplex strukturierten oder innen liegenden Flächen völlig gleichmäßig.

Die möglichen Schichtstärken variieren je nach Anwendungsgebiet zwischen 2 und 100 µm. Aufgrund der rissfreien und amorphen Abscheidung wird ein äußerst hoher Korrosionsschutz erzielt.

Die Härte kann durch eine Wärmebehandlung von 500 HV auf bis zu 950 HV erhöht und die Verschleißfestigkeit somit deutlich verbessert werden.

Insbesondere für den Maschinenbau stellt die chemische Vernickelung mit ihren Vorzügen eine Alternative zu anderen Beschichtungsverfahren dar.

BEARBEITUNGSDIMENSIONEN	
Abmessungen	2.200 x 2.100 x 700 mm
Gewicht	10.000 kg



DOPPELT SCHÜTZT BESSER. SPEZIELL, FLEXIBEL UND WIRTSCHAFTLICH.

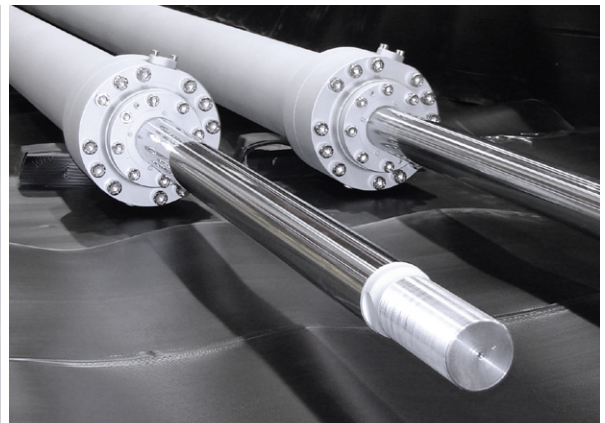
NICKEL-HARTCHROM-BESCHICHTUNG:

Die Kombination von Hartchrom und Chemisch Nickel vereint die Vorteile beider Verfahren und zeichnet sich durch einen besonders hohen Korrosions- und Verschleißschutz aus.

Eine Kombinationsschicht ist die ideale Lösung für Bauteile, die zum einen starker mechanischer Beanspruchung und zugleich korrosiven Medien ausgesetzt sind (z.B. Offshore-Bereich).

SELECTRON:

Das Selectron-Verfahren ist ein partielles Beschichtungsverfahren, bei dem gezielt nur bestimmte Stellen eines Werkstückes bearbeitet werden - es ist daher besonders geeignet zur Behebung von Schäden an eingebauten Teilen. Da kein Aus- und erneuter Einbau, kein Transport und keine mechanische Nachbearbeitung der Werkstücke erforderlich sind, ist diese Beschichtungsmethode sehr flexibel und wirtschaftlich.



PRÄZISE IN FORM GEBRACHT.

RUNDSCHLEIFEN UND POLIEREN:

Schleif- und Poliervorgänge dienen sowohl der Vorbereitung für eine optimale Beschichtung als auch der abschließenden Perfektionierung hinsichtlich Maß und Oberfläche. Wenn es die Qualitätskriterien erfordern bzw. der Kunde es wünscht, werden Werkstücke und Bauteile von uns poliert, bandgeschliffen oder auch steingeschliffen. Dabei erreichen wir eine Rundlaufgenauigkeit von 0,01 mm und eine Rauheit Ra 0,015 µm.

Rundschleifen bieten wir auch als Einzeldienstleistung ohne Beschichtung an!

REPARATUREN:

Zylindrische Teile (Kolbenstangen, Zylinder, Walzen, etc.), die aufgrund eines hohen Verschleißes stark abgenutzt oder beschädigt sind, können in vielen Fällen durch Verchromen und anschließendes Aufmaß-Schleifen instand gesetzt werden. Auch bei neuen Werkstücken, die maßlich nicht innerhalb der geforderten Toleranzen liegen, kann so häufig eine teure Neuanfertigung vermieden werden.

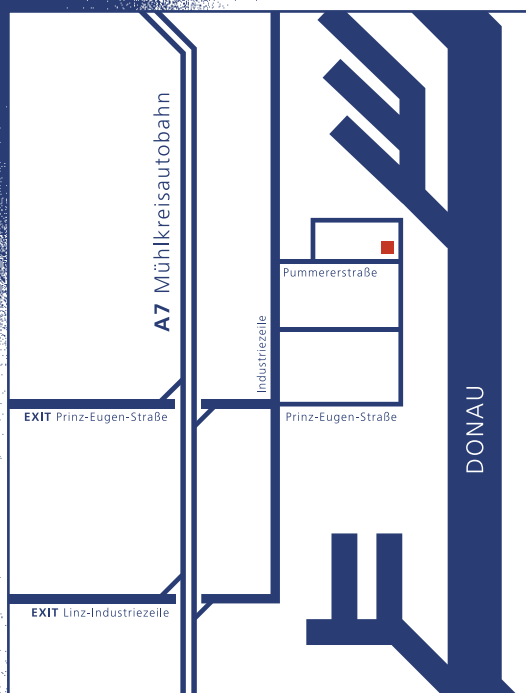
Im konkreten Fall beraten wir Sie gerne, welche Möglichkeiten es für die Bearbeitung Ihrer Teile gibt.



BEARBEITUNGSDIMENSIONEN*

Bearbeitung	Länge	Durchmesser	Gewicht
Präzisions-Rundschleifen (zwischen Spitzen)	5.500 mm	720 mm	2.000 kg
Bandschleifen	5.000 mm	700 mm	2.000 kg
Polieren	5.000 mm	680 mm	2.000 kg

*Die angeführten Bearbeitungsdimensionen stellen die jeweils größtmögliche Einzel-Dimension dar. Ob Ihr Werkstück in der gewünschten Form und Größe bearbeitet werden kann, stimmen unsere Spezialisten gerne mit Ihnen ab.



**HARTCHROM HASLINGER
OBERFLÄCHENTECHNIK GES.M.B.H.**

A-4020 Linz, Pummererstraße 21-25

Tel.: 0043 / 732 77 83 65

Fax: 0043 / 732 77 31 67-21

office@hartchrom.at

www.hartchrom.at



Ein Unternehmen der Parzergruppe Deutschland - Österreich - Schweiz
 ANKE / STRÖTZEL / HASLINGER / BRUNNER