

- ☉ Um die **geforderte Lebensdauer** zu erreichen kommen an kritischen Stellen **technische Beschichtungen** zum Einsatz.
- ☉ Diese können die Oberflächeneigenschaften in vielerlei Hinsicht verändern:
 - ☉ Harte Schichten ermöglichen z.B. Aluminiumleichtbauweisen mit **verschleißfesten** Oberflächen
 - ☉ Beschichtungen mit geringen Reibwerten haben **gute Trockenlaufeigenschaften**
 - ☉ **Harte und formgenaue** Schichten, speziell für Nickel bis 1100HV Hybridschichten
 - ☉ Beschichtungen können außerdem als **Designelement** eingesetzt werden
- ☉ Wir haben Erfahrungen mit folgenden **Beschichtungsverfahren und auch Kombinationen** von Schichten z.B. mit Nickel und DLC oder anderen anwendungsspezifischen Ausführungen.
 - ☉ Electroless Nickel Beschichtungen
 - ☉ Chrombeschichtungen
 - ☉ PVD Dünnschicht Beschichtungen
 - ☉ Amorphe Kohlenstoffschichten DLC (Dimond likeCarbon)
 - ☉ Wolframkarbidbeschichtungen WCC
- ☉ Mit Beschichtungen können folgende Eigenschaften erreicht werden:
 - ☉ Sehr harte Oberflächen, bis 25GPa.
 - ☉ Sehr geringe Reibbeiwerte von bis zu 0,05

