

크롬도금

코텍은 다양한 표면처리기술을 전문적으로 보유하고 있으며 다양한 표면처리품목 생산을 위한 개발과 품질관리에 힘쓰고 있습니다.

보유기술

- ① 장식용 크롬도금 ② 공업용(경질) 크롬도금 ③ 장축 고압 실린더 내경 크롬도금
- ④ 고내식성 크롬도금(1,000시간) ⑤ 3가크롬도금 ⑥ 플라스틱상 크롬도금
- ⑦ 특수강 크롬도금(내식강, 인코넬, 티타늄, 주물, 알루미늄, 등)
- ⑧ 고밀도 크롬도금(무크랙)



생산 품목 및 적용

분야/소재	장축 고압실린더, 항공기 부품, 일반산업기계, 선박, 금형, 기타철강소재 / Fe, STS, Al, Cu	
용도	내마모성, 윤활성, 내열성, 내식성, 이형성, 내약품성, 장식성	
두께(일반기준)	0.25~1,000 μ m 이상	
적용 규격	두께	1종 0.25 μ m \uparrow , 2종 51 μ m \uparrow
	밀착성	Bending 후 분리흔적 없을 것
	경도	Hv850 \uparrow
	응력제거	191 \pm 14 $^{\circ}$ C, 3hrs 이상
	수소취성제거	소재 조직상태와 경도에 따라 취성시간이 달라짐 191 \pm 14 $^{\circ}$ C, 3hrs 이상 (HRC 32~39) 191 \pm 14 $^{\circ}$ C, 12hrs 이상 (HRC 40~47) 191 \pm 14 $^{\circ}$ C, 22hrs 이상 (HRC 48 이상)
승인현황	국외기업	Boeing, MBD, NADCAP, Chaverham, Parker, HS, AH
	국내기업	현대위아, 한화디펜스, 한화탈레스, KAI, 대한항공, 국방과학연구소

설비현황

(주)코텍	
4,000 × 1,200 × 2,000 mm	3,000 × 1,200 × 3,000 mm(2조)
3,000 × 1,200 × 2,000 mm	3,000 × 1,200 × 4,000 mm



크롬도금

복잡한 형상 부분 작업 가능

보유기술별 특성 및 적용제품

장식 크롬도금

특성

- 색상이 아름답고, 우수한 내변색성을 가지고 있다.
- 내구성, 내마모성과 내식성이 좋다.
- 크롬도금층은 핀홀(Pin Hole), 균열 등이 생기기 쉽고, 소지의 완전 피복이 나빠서 동, 니켈 등으로 하지도금을 올리고, 그 위에 극히 얇게 0.05~0.5 μ m 도금한다.
- 장식용 또는 변색 방지를 주목적으로 사용된다.

적용제품

- 일반 장식품, 자동차 장식품, 화장품 케이스, 악세사리 산업품 등

경질 크롬도금

특성

- 도금층 결정입자의 미세화와 전착시 발생하는 내부응력으로 Hv600~1,000의 고경도가 가능하다.
- 뛰어난 내마모성, 저마찰계수, 내열성을 가지고 있다.
- 다른물질이 쉽게 떨어지는 이형성이 좋다. (금형에 많이 사용)
- 도금층 내 크랙이 존재하며, 크랙의 특성을 이용하여 피스톤이나 실린더에 적용하면 크랙에 윤활제가 침투하여 윤활성을 증대시키는 목적으로 사용된다.
- 타도금에 비해 전류 효율이 10~20% 정도로 매우 낮아 균일 전착성, 피복력 등 도금육의 성질이 대단히 나쁘다.

적용제품

- 금형, 롤, 자동차 부품, 항공기, 선박부품, 공구 섬유/인쇄/항공용 산업기계 부품, 중장비 부품, 원자력 부품, 일반 피스톤 및 실린더 산업 전 분야

장축 고압 실린더 내면 크롬도금

특성

- 경질 크롬도금 특성 보유하고 있다.
- 도금 밀착성 증대로 특히 내열성(고열), 내압성(고압)에 우수하다.
순간 온도 약 3,000 $^{\circ}$ C, 압력 약 110,000PSI
- 실린더 길이 7,000mm 내경에 도금두께 단면 120~150 μ m 전체 최대 편차 20 μ m 이하로 장축 제품에 적용된다.

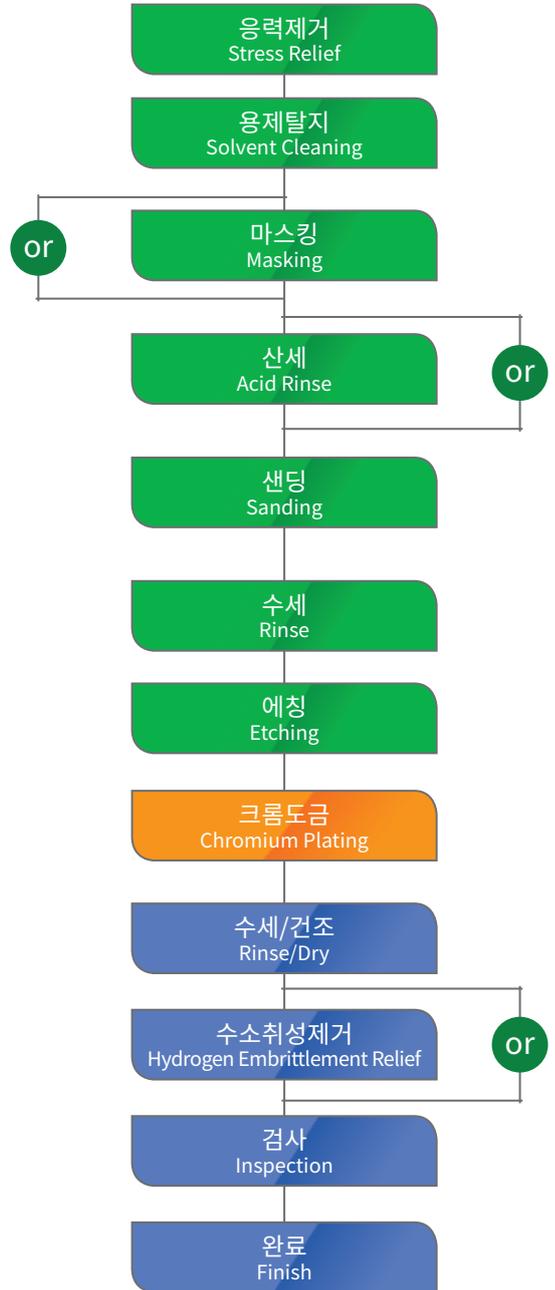
적용제품

- 장축 고압 실린더 내면, 항공부품, 방산 무기체계, 장축 실린더, 피스톤 등

코텍 도금 공정



공정도



위 도금공정은 주식회사 코텍의 콘텐츠이므로 무단복제 및 도용을 금합니다. 본 콘텐츠를 사용하시려면 별도로 문의를 바랍니다.