표면처리

직선운동을 하는 리니어 가이드웨이와 블록의 표면은 표면미관유지 혹은 부식방지를 목적으로 표면처리를 진행합니다. 표면처리 종류는 하기와 같이 5종입니다.

니켈 도금안됨(PS-N)

막두께	단면 3~5 μm
색깔 및 광택	고광택
경도	HV500
특 징	1.도금 상태가 정밀하여 여러 기하형태 및 깊은 홀 혹은 파인 구조형태에서도 균일하게 도금이 도포된다. 2.도금층 착색력이 강하여 방충작용을 가지고 있다. 3.윤활성이 뛰어나서 마찰계수가 적다. 4.도금층은 고경도,내구성,용접이 용이하고 광택감이 좋다. 5.제품의 전면 방청 보호 작용과 외관 광택 제품에 적용이 가능하다.

크롬 도금(PS-HC)

막두께	단면 5 μm
색깔 및 광택	은백색
경도	HV900 ~ 1000.
특 징	1.광택 및 고 밀착성이 있다. 2.습한 대기에서 안정성이 우수하며 장시간동안 표면색상을 유지할 수 있다. 3.고 경도 및 저 마찰계수를 가지고 있으며 피스톤 로드, Engine valve와 크레인 부품 사용에 적합하다. 4.은색빛깔외관,경도,마모 및 내산성,내염기성을 요하는 산업에 적합하다.

흑색 크롬도금(PS-C)

막두께	단면 10~15 μm
색깔 및 광택	무광흑색
경도	HV230 ~ 350
특 징	1.효과적인 흡광능력은 빛의 반사율을 감소시킨다 2.내부식성이 우수하며 부식전류를 분산시키는 성능이 있다 3.도금 두께가 정밀하다. 4. 재질은 철, 강,스테인리스,동 알루미니움 모두 적용 가능하다. 5.반도체, 액정,광전,무진실,자동화생산 밀페조립/밀페측정 , 광학 , 계량기 등 산업에 적합하다

흑색 크롬도금+특수 플루오르 수지(PS-CF)

막두께	단면 3~10 μm
색깔 및 광택	무광흑색.
경도	HV750이상
특 징	1.소음을 크게 줄일 수 있고 내 마모성이있다. 2.방부식성이 우수하며(내청산성) 고계반도체,액정,광전,밀페조립 , 밀페측정 , 무전실,의료,해양나선형turbo 및 항공재료에 자주 사용된다. 3.생체에 적합하며, ISO10993, Class II또는 Class I의 의학 기자재로 사용하기 에 적합하다. 4.코팅은 높은 경도, 내후성, 낮은 마찰 계수의 도료를 위함이다. 도료에 무기 나노 및 과립 첨가, 윤활성 구비、광택성 높음, 표층 경도 높음.

주: 흑색 크롬도금+특수 플루오르 수지(PS-CF)생산 길이를
제외한 최대 길이는 2M입니다.다른것들은 최대 4M까지 가능합니다.

주: 모든 도금층에 불소와 Cr^{6+} 이 없으므로 전부 Rohs & Reach녹색제품기준에 부합된다

방청능력 비교자료

항목	설명
분무액체	5% NaCl solution
실험실온도	35˚C±2˚C
압축공기압력	1 kg / cm2
분무량	1.0 ~ 2.0 ml / 80 cm2 / hr
상대습도	95~ 98%

주: 시험참조ISO 9227:1990《인공대기에서의 부식측정시험 - 염수분무시험》.

표면처리 종류 / 테스트시간	표면처리	니켈 도금안됨 (PS-N)	크롬 도금 (PS-HC)	흑색 크롬도금 (PS-C)	흑색 크롬도금+ 특수 플루오르 수지 (PS-CF)
10 min	△	○	○	○	○
20 min	◆	○	○	○	○
90 min	◆	○	○	△	○
100 min	●	○	○	△	○
3 hr	●	△	○	△	○
4 hr	●	△	△	△	○
5 hr	●	△	△	◆	○
26 hr	●	◆	△	●	○
35 hr	●	◆	◆	●	○
48 hr	●	◆	◆	●	△
96 hr	●	◆	◆	●	◆

○ : 녹 발생 없음 △ : 녹 흔적 발생 ◆ : 미한 녹 발생 ● : 완전히 녹 발생

표면처리 종류 / 테스트시간	표면처리	니켈 도금안됨 (PS-N)	크롬 도금 (PS-HC)	흑색 크롬도금 (PS-C)	흑색 크롬도금+ 특수 플루오르 수지 (PS-CF)
측정 전					
26 hr					
96 hr					