

Спосіб нанесення покриття на поршневі кільця здійснюють методом електродугової металізації, що включає попередню підготовку поверхні виробу під покриття дробоструминною обробкою. Процес нанесення покриття методом електродугової металізації здійснюють одночасно на декілька поршневих кілець шляхом плавлення та розпилення двох дротів, один з яких є хромовим, та осадженням речовин на поверхні кілець при їх обертанні. Як другий дріт використовують титановий дріт. Процес нанесення покриття здійснюють при струмі 250-400 А і напрузі 40-42 В протягом 45-55 хвилин, при цьому дроти розміщують на відстані 110-120 мм від точки перетину дротів до поверхні, що напилюється, а обертання кілець здійснюють зі швидкістю 45-55 об./хв, у результаті чого утворюють багатокомпонентний хромо-титановий шар зносостійкого покриття складу 50:50, товщиною 0,6-0,8 мм.