

Винахід належить до металургії та машинобудування і стосується способів хіміко-термічної обробки деталей для їх поверхневого зміцнення. Спосіб складається із попереднього нанесення хімічного Co-W-P покриття та наступної хіміко-термічної обробки - дифузійного хромування. Після зміцнення формується композитний зміцнений шар товщиною 200 мкм та усередненою мікротвердістю 13 ГПа, що дає значно підвищує зносостійкість та ресурс роботи деталей.