

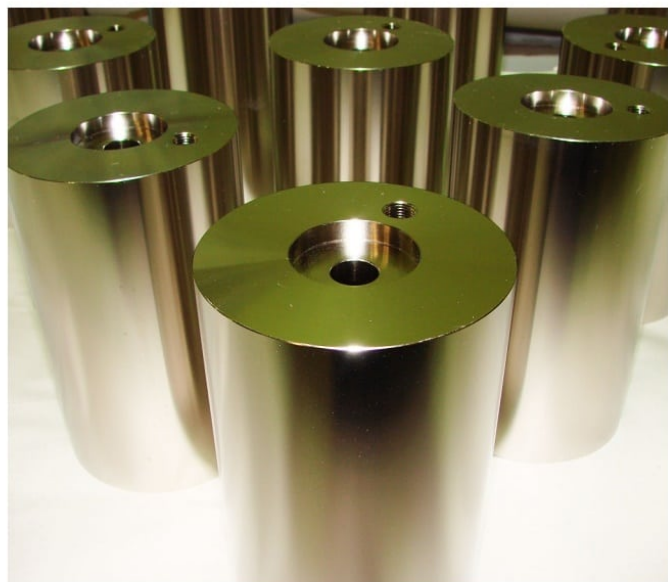
Хемиско никлување

6. Хемиско никлување се врши без дејство на струја односно слојот се нанесува по хемиски пат (често се нарекува беструјна или автокаталитичка постапка). Ова овозможува рамномерност на слојот на сите површини дури и кај оние со сложена геометрија. Освен рамномерност други особини на слојот се: висока корозивна постојаност, голема површинска тврдина и отпорност на абее.

Тврдината по нанесување изнесува 500 -550 HV, а после термичка обработка близу на тврдиот хром. Дебелината на слојот може да се движи од 6 – 60 микрони. Поради своите карактеристики наоѓа широка примена во хидраулика, пневматика, транспортна механизација, хемиска и прехранбена индустрија и друго.

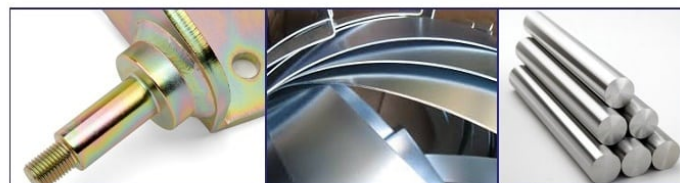
Често се применува за замена на прохром, со обичен челик со дополнителна постапка на хемиско никлување.

Максималната димензија на деловите:
400 x 800 x 1000 mm



Погонот е опремен со современа лабораторија за контрола на растворите и квалитетот на нанесените превлеку.

Исто така, во нашиот продажен програм нудиме и дејонизирана вода, со полнење во амбалажа на клиентот



BRATSTVO GROUP

БРАТСТВО ПОВРШИНСКА ЗАШТИТА

ул. Перо Наков 124
1000 Скопје
Р.Македонија

www.bratstvoinox.com.mk

ПОВРШИНСКА ЗАШТИТА



Услуги кои што ги нуди нашиот погон:

Цинкување

Аодна оксидација

Фосфатирање

Хемиско (беструјно) никлување

Брунирање

Тврдо хромирање

Планирани услуги во најскоро време:

Декоративна превлека Никел -Хром

Превлека од Цинк - Никел легура

Цинковање

1. **Цинковањето** се применува на заштита од корозија на деловите изработени од челик и сив лив. Превлеката дополнително се пасивира со нијанса според барањето од клиентите. Можни нијанси се: сина, жолта и црна пасивација, со што освен естетскиот ефект се зголемува отпорноста од корозија.

Со дополнителна обработка во “течен лак” т.е. силирање превлеката станува поотпорна ако е изложена на надворешни влијанија или при прекуморски транспорт.

Цинкувањето е најпогодно за заштита на завртки, навртки и сл.

Дебелината на слојот може да се движи од 6 до 30 микроми.

Максималната димензија на деловите:
800 x 1000 x 300 mm.



Анодна оксидација



2. **Анодната оксидација** на алуминиумот се користи за континуиран слој од алуминиум оксид. Со оваа постапка се заштитува основниот метал од корозија и се зголемува површинската тврдина, дополнително слојот може да се бои според барањата од клиентите и се силира со што се зголемуваат заштитните перформанси на слојот.

Во линијата за анодна оксидација се врши хромирање на деловите кои се со тесна толеранција.

Филмот кој се наноси со оваа постапка дава висока анти-корозивна заштита и е погоден како подлога за бојење.

Максималната димензија на деловите:
800 x 1100 x 200 mm.

Фосфатирање

3. **Фосфатирањето** е конверзиона превлека и се применува за: меѓуфазна заштита, припрема за бојење, мазивен меѓу слој за извлекување или со дополнителна обработка (потопување во масло) како финална заштита. Се фосфатираат делови изработени од челик и сив лив.

Максималната димензија на деловите:
600 x 600 x 600 mm.

Брунирање

4. **Брунирање** се применува за делови изработени од челик, а кој се со фина толеранција. Со брунирањето се добива површина со црна боја која со потопување во масло ја подобрува отпорноста на корозија.

Максималната димензија на деловите:
600 x 600 x 600 mm.



Тврдо хромирање

5. **Тврдо хромирање** се врши на делови изработени од челик и месинг. Слојот од хром има висока тврдина (800-1000 HV) и е погоден за делови кои се изложени на триење и абење. Се применува за хидраулични и пневматски уреди, алати и слично.

Дебелината на слојот е дефинирана со техничка документација. За делови од хидраулични и пневматски делови се движи од 20-30 микроми, а за делови кои се репарираат може да се нанесе до 600 микроми.

Максималната димензија на деловите:
ф200 x 1000 mm.