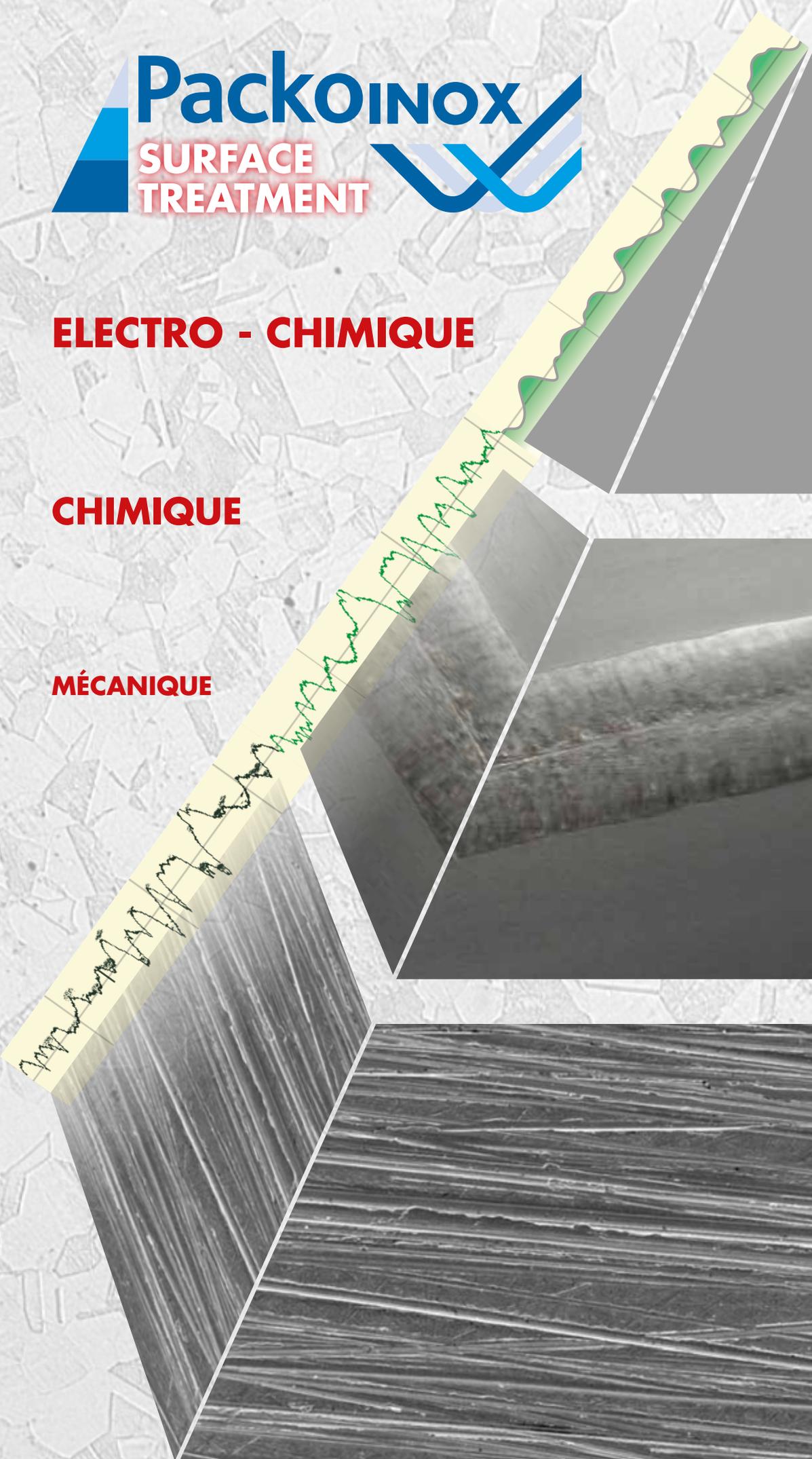




**ELECTRO - CHIMIQUE**

**CHIMIQUE**

**MÉCANIQUE**



**FINITIONS POUR ACIERS INOX**

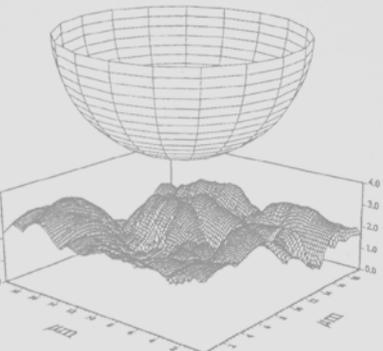
[WWW.ELECTROPOLISH.BE](http://WWW.ELECTROPOLISH.BE)

THE TREATMENT TRIANGLE

# TRAITEMENTS MÉCANIQUES

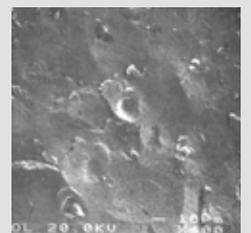
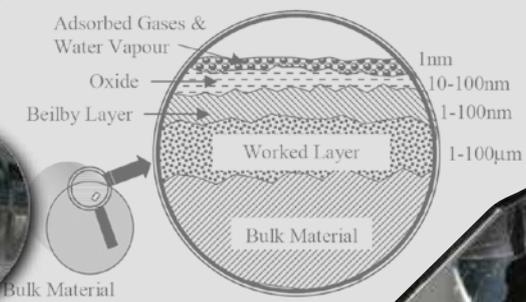
## MEULAGE - PONÇAGE - POLISSAGE ET LUSTRAGE

Le polissage mécanique est une technique d'abrasion pour améliorer l'état de surface des pièces dans un but décoratif ou fonctionnel. Des procédures de polissage mécanique spéciales pour préparer une surface, afin d'atteindre une rugosité prédéfinie après électro-polissage, sont disponibles.



Mesurer la rugosité paramètres Ra - Rz - Rq.

Le microbillage est un travail à froid qui consiste à impacter la surface avec des particules d'abrasive (verre ou céramique) avec assez de force pour créer une déformation plastique. Une surface mate avec les défauts atténués est alors obtenue. Les tensions de surface locale sont transformées en couche de compression résiduelle encourageant une résistance à la fatigue.



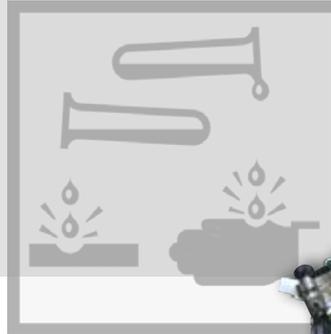
Finition poli miroir: polissage mécanique au moyen de 'SS Polishing Compound' à base de pâte diamantée. La surface étalée, douce et à basse rugosité, obtient un reflet brillant.



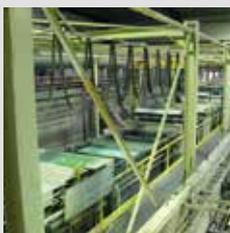
## TRAITEMENTS CHIMIQUES

Processus de traitement aux acides, bases et de l'eau déminéralisée. Réaction chimique avec l'alliage inox.

- Dissoudre chimiquement la rouille
- Enlever chimiquement les colorations de soudures
- Décaper selon des standards internationaux
- Passivation: traitement ultérieure transformant le chrome en couche passive riche en oxyde de chrome



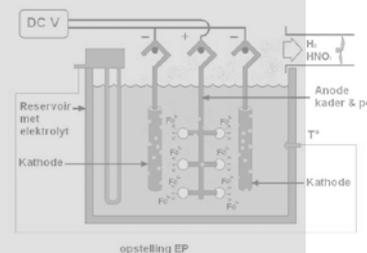
## FINITIONS ÉLECTROCHIMIQUES



Le principe est l'utilisation d'électricité pour amplifier et améliorer la réaction chimique sur la surface anodique exposée à fin de l'éroder (micro-ébavurer), l'appauvrir de fer (qui entre plus facilement en solution) et d'enlever toute inclusion métallique et non-métallique jusqu'à ce que la structure d'austénite et ses propriétés particulières réapparaissent. Cette surface avec une esthétique bien appréciée, est lisse et facile à nettoyer. Haute résistance à la corrosion.



- Procès à 60°C sans distorsion
- Résistant aux rayons UV et durable
- Micro-ébavuration = friction diminuée
- Soudable après traitement
- Ebavurage et polissage simultané
- Surface purifiée exempt d'écaillage
- Applicable pour les objets à forme complexe
- Réduit l'entartrage, l'adhérence et la polymérisation à la surface
- Réduit le rouging
- EHEDG, 3A, FDA compatible
- Surface dégazée appropriée pour le vide
- Génère une résistance à la corrosion maximale



# COMMENT PROCÉDER ?

Les finitions sont applicables sur les pièces en alliage fer-chrome-nickel (inox) (sans contaminations non-métalliques comme de la peinture, encre,...):

- constructions neuves
- pièces à reconditionner
- accessoires avec une initiation de corrosion
- dimensions jusqu'à 10 m (transportable)
- poids: de moins de 1 kg jusqu'à 7T et même plus.



## LAISSER NOUS PARVENIR s.v.p.:

un croquis ou photo avec les dimensions principales - à spécifier les zones à traiter - à mentionner la matière: (comme AISI304 / DIN1.4301 ou autre) - indiquer les endroits de fixation possibles et les ouvertures d'accès.



Les prix sont déterminés par la surface - la rinçabilité (procès d'immersion) - la construction de cathodes - la matière.

Délai de livraison: traitement dans les 5 jours ouvrables en moyenne.

Chaque pièce est cotée individuellement et reçoit, si possible, des suggestions afin d'optimiser le prix/qualité.

Packo Inox S.A. ne traite que l'acier inox et est certifiée ISO 14001: 2004 et ISO 9001.

**INNOVATIVE STAINLESS STEEL SURFACE SOLUTIONS... FOR CLEVER USERS**

