

Zbiorcze zestawienie oferowanych usług

USŁUGA	ZASTOSOWANIE	ZALETY	UWAGI
Złocenie twarde	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne (0,1-1 μm) > techniczne (0,5-10 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > ładny wygląd > duża odporność chemiczna > nie pasywuje się > dobre przewodnictwo elektryczne > bardzo dobra przewodność stykowa 	<ul style="list-style-type: none"> > konieczność stosowania podwarstw > brak szczelności antykorozyjnej
Złocenie miękkie	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne (0,1-1 μm) > techniczne (0,5-10 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > powłoka 24 karat. (czystego) złota, bez dodatków stopowych > wysoka szczelność pokrycia już przy małej grubości 	<ul style="list-style-type: none"> > miękka, mało odporna mechanicznie
Złocenie kwaśne	<ul style="list-style-type: none"> > podwarstwa 	<ul style="list-style-type: none"> > bez konieczności stosowania niklu jako podwarstwy 	<ul style="list-style-type: none"> > nieodpowiednie na powłoki dekoracyjne
Złocenie chemiczne	<ul style="list-style-type: none"> > techniczne (0,5-0,1 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > powłoka 100% złota, bez dodatków stopowych > równomierna grubość pokrycia > dobra lutowność > dobra przyczepność 	<ul style="list-style-type: none"> > konieczność stosowania podwarstw niklu chemicznego > mała grubość > bardzo miękkie
Srebrzenie	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne > techniczne (2-60 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > powłoka dekoracyjna > wysoki połysk > możliwość pasywacji > bardzo dobre własności dla technik wysokich częstotliwości > bardzo dobre przewodnictwo elektryczne > bardzo dobre przewodnictwo temperaturowe > bardzo dobra przewodność stykowa 	<ul style="list-style-type: none"> > pokrywanie się siarczkami i solami srebra znacznie zmniejszające przewodność > konieczność stosowania pasywacji końcowej
Srebrzenie twarde z dodatkiem antymonu	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne > techniczne (2-60 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > wysoki połysk twardość 	<ul style="list-style-type: none"> > zawiera antymon

USŁUGA	ZASTOSOWANIE	ZALETY	UWAGI
Srebrzenie chemiczne	<ul style="list-style-type: none"> > techniczne 	<ul style="list-style-type: none"> > bardzo dobre własności w technikach wysokich częstotliwości > dobra przyczepność 	<ul style="list-style-type: none"> > gorsza lutowność niż w przypadku złączenia chemicznego
Niklowanie	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne > techniczne > podpowłoka (2-20 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > wysoki połysk > duża odporność na warunki atmosferyczne > stosowane jako podwarstwa ze względu na własności wygładzania i szczelność > stosowane jako powłoka stykowa i przewodząca > duża twardość 	<ul style="list-style-type: none"> > uczula > nie stosowany do kontaktu z żywnością oraz elementami, które mają bezpośredni kontakt z ludzką skórą > nierównomierna grubość niklu na detalu
Niklowanie chemiczne	<ul style="list-style-type: none"> > techniczne (5-60 μm) > podpowłoka (5-10 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > brak doprowadzenia prądowego > dobra przyczepność > powłoka stopowa z zawartością fosforu (2-15%) > duża odporność mechaniczna > duża odporność antykorozyjna > powłoka stykowa > bardzo wysoka twardość > wysoka odporność na ścieranie > duża plastyczność > dobra przyczepność > wysoki punkt topnienia > dobra przewodność elektryczna i cieplna > dobra lutowność > dobre zachowanie przy poślizgu 	<ul style="list-style-type: none"> > brak połysku
Nikiel czarny	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne 	<ul style="list-style-type: none"> > czarny transparentny kolor 	<ul style="list-style-type: none"> > mała odporność antykorozyjna > mała odporność mechaniczna
Miedź cyjankowa	<ul style="list-style-type: none"> > podpowłoka > techniczne (2-20 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > osadza się na prawie wszystkich metalach > szczelna warstwa buforowa > dobrze przewodzi prąd i ciepło 	<ul style="list-style-type: none"> > matowa > różowa barwa > aktywna chemicznie

USŁUGA	ZASTOSOWANIE	ZALETY	UWAGI
Miedź kwaśna	<ul style="list-style-type: none"> > podpowłoka > techniczne (2-20 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > szczelna błyszcząca powłoka > wolna od naprężeń > plastyczna 	
Cynowanie	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne > ochronne > techniczne (4-20 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > w niektórych środowiskach sprawdza się jako powłoka antykorozyjna > powłoka stykowa dobrze lutowana > powłoka dobrze przewodząca > zwiększa poslizg 	<ul style="list-style-type: none"> > niska temperatura topnienia
Anodowanie twarde	<ul style="list-style-type: none"> > ochronne > techniczne (4-20 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > duża wytrzymałość na korozję 	<ul style="list-style-type: none"> > wymaga zapewnienia dobrego połączenia elektrycznego
Anodowanie miękkie	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne > ochronne > techniczne (5-20 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > poprawia odporność mechaniczną > poprawia gładkość powierzchni > zapewnia warstwę dielektryczną 	<ul style="list-style-type: none"> > nie chroni przed substancjami zasadowymi > wygląd zależy w dużym stopniu od jakości stopu aluminium
Barwienie aluminium	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne > techniczne 	<ul style="list-style-type: none"> > czarne stosowane w optyce i do barwienia radiatorów > duży wybór kolorów 	<ul style="list-style-type: none"> > wygląd zależy od jakości stopu
Szkiełkowanie		<ul style="list-style-type: none"> > wygładza zarysowania > homogenizacja powierzchni 	<ul style="list-style-type: none"> > uwypukla wady odlewów > brak połysku
Malowanie proszkowe	<ul style="list-style-type: none"> > dekoracyjne > techniczne (10-120 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > jednolita barwa > ochrona przed korozją > ochrona przed zarysowaniami 	<ul style="list-style-type: none"> > temperatura wygrzewania około 180°C
Pomiary grubości	<ul style="list-style-type: none"> > kontrola powłok (0,01-20 μm) 	<ul style="list-style-type: none"> > metoda szybka, nieniszcząca > możliwość pomiaru kilku warstw 	<ul style="list-style-type: none"> > pomiar punktowy lub skan powierzchni

Wykonujemy usługi dla klientów indywidualnych w obszarze renowacji sztucców, biżuterii oraz innych elementów ozdobnych.