

TRAITEMENTS DE SURFACES

Destinés à des usages spécifiques, les aciers inoxydables nécessitent un traitement de surfaces après mise en œuvre afin de leur donner toutes les qualités : résistance à la corrosion, faible mouillabilité, faible rugosité, résistance aux frottements, brillance maximale, diminution d'adhérence des produits polluants ou germes microbiens. La durée de vie des pièces dépend directement de la qualité du traitement.

La méthode du trempage permet de traiter le métal intégralement jusqu'aux recoins mécaniquement inaccessibles.

Notre chaîne permet de réaliser les deux phases essentielles du traitement de surfaces des aciers inox, plus le polissage électrolytique.

- Le bain de décapage élimine les oxydations et calamines provoquées par les opérations de transformation à chaud (soudage, chaudronnage...).
- Le bain de passivation élimine toutes les incrustations de particules ferreuses déposées pendant les opérations de fabrication (découpage, perçage, usinage, formage...).
- Le bain de polissage électrolytique permet par enlèvement de matière :
 - Diminution de la rugosité de surface
 - Diminution de la mouillabilité
 - Ebavurage
 - Obtention du brillant

DIGNES DE CONFIANCE

Equipée de 12 grandes cuves successives, notre chaîne permet de travailler facilement les pièces volumineuses et de tenir des délais courts pour les grandes séries.

Nous connaissons parfaitement les aciers inoxydables et leurs contraintes et sommes à même de comprendre vos exigences. Adapté à l'utilisation de vos pièces, notre traitement sera de qualité. Pour l'élaboration d'une gamme de traitement de surfaces, notre bureau d'études vous apportera une collaboration efficace.

De plus, nous pouvons prendre en charge, à l'enlèvement et à la livraison, le transport de vos pièces.



1 • Décapage
• Rinçage



3 • Polissage électrolytique
• Rinçage-Cascade : 1
• Rinçage-Cascade : 2

1+2 ou 1+3+2



2 • Passivation
• Rinçage-Cascade : 1
• Rinçage-Cascade : 2
• Rinçage-Cascade : 3



Sté Décoration Inox

ZI DU PORT - 17230 MARANS

Tél : 05 46 01 13 33 - Fax : 05 46 01 08 96

Site : www.sdi-inox.fr : e-mail : infos@sdi-inox.fr

MOYENS DE PRODUCTION

Notre chaîne traite aussi bien la pièce unitaire que les petites, moyennes et grandes séries.

Accrochage

Suivant le traitement, les pièces à traiter sont maintenues sur des cadres adaptés à chaque géométrie, ou déposées dans les paniers



Zone 1 - Décapage

Moyens : 2 cuves de 4 200 x 1 700 x 1 100
Un décapage et «rinçage mort» agités

Méthode : par immersion dans un bain fluonitrique agité

Capacité : Dimensions de pièces : 4 000 x 1 500 x 1 000
(possibilité d'augmenter de 50% en travaillant par retournement)



Zone 2 - Passivation

Moyens : 4 cuves de 4 200 x 1 700 x 1 100
Une passivation active suivie de 3 rinçages en cascade agités

Méthode : par immersion dans un bain nitrique agité

Capacité : Dimensions de pièces : 4 000 x 1 500 x 1 000
(possibilité d'augmenter de 50% en travaillant par retournement)



Zone 3 - Polissage électrolytique

Moyens : 3 cuves de 4 200 x 1 700 x 850
Un polissage suivi de 2 rinçages en cascades agités
Un redresseur de 6000 A - 12 V continu

Méthode : polissage ou ébavurage obtenus par enlèvement de matière

Capacité : Dimensions de pièces : 4 000 x 1 500 x 1 000
(possibilité d'augmenter de 50% en travaillant par retournement)



DOMAINES D'APPLICATION

Alimentaire - Architecture - Automobile - Aviation - Bijouterie - Biochimie - Chimie - Décoration - Electronique - Equipement médical et de laboratoires - Marine - Matériel de cuisine - Nucléaire - Pharmacie - Plaisance - Textiles et papeterie - Transformation des métaux...



Sté Décoration Inox

ZI DU PORT - 17230 MARANS

Tél : 05 46 01 13 33 - Fax : 05 46 01 08 96

Site : www.sdi-inox.fr : e-mail : infos@sdi-inox.fr