

Vielfalt in Edelstahl-Rostfrei

Services Kleinanlage

INOX-SPECTRAL®-Verfahren

Edelstahl in Farbe



INOX-SPECTRAL®-Verfahren

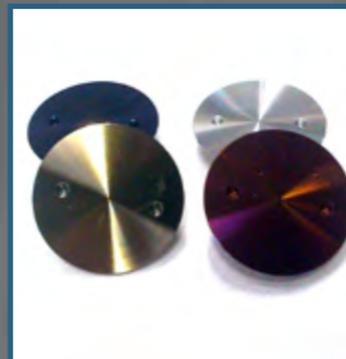
Edelstahl in Farbe

Kleinteile
Schüttgut
Präzisionsteile



Elektropolieren

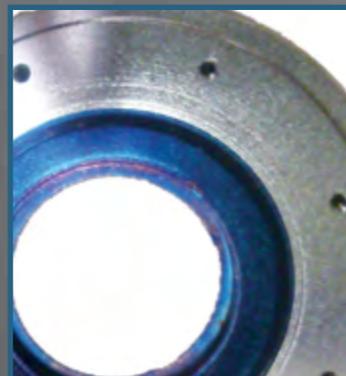
Werkstücke
Konstruktionen
Kleinteile/Schüttgut
Präzisionsteile



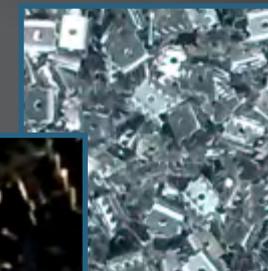
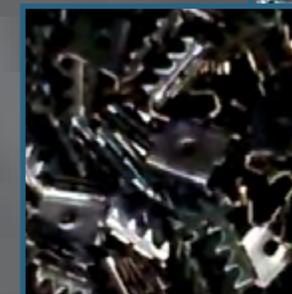
Den Anwendungsmöglichkeiten von Edelstahl Rostfrei, gefärbt nach dem INOX-SPECTRAL®-Verfahren sind kaum Grenzen gesetzt. Neben der Veredelung von Edelstahl Blechen ist das INOX-SPECTRAL®-Verfahren auch hervorragend für die farbliche Gestaltung von Edelstahlprodukten geeignet. Einen immer höheren Stellenwert nehmen dabei Kleinteile, meist in der Farbe Schwarz, ein.



Teile aus Edelstahl Rostfrei, gefärbt nach dem INOX-SPECTRAL®-Verfahren, Farbton schwarz, entsprechen der SWF 51.007, die Schichtdicke bewegt sich im μ -Bereich.



Das Spektrum der zum Färben geeigneten Teile ist sehr vielfältig. Neben Kleinteilen, wie z. B. Schrauben, Federn und Bolzen, die in Trommeln als Schüttgut bearbeitet werden, können wir auch größere Teile, die einzeln auf Kontaktgestellen befestigt werden, färben. Wir färben in der Kleinanlage bis zu einer Abmessung von 2.000 x 600 x 750 mm (LxBxH).



Beim INOX-SPECTRAL®-Verfahren handelt es sich um einen rechnergesteuerten elektrochemischen Prozess; es werden keine Farbstoffe oder Pigmente aufgetragen, aufgebaut wird die transparente Chromoxid-Schicht.

Durch die geringe Dicke der Chromoxid-Schicht kommt die Struktur der gefärbten Flächen ungeschmälert zur Wirkung; nicht nur die funktionellen Material-Eigenschaften bleiben erhalten, auch die dem Edelstahl eigene optische Qualität.

Gefärbte Edelstahloberflächen altern nicht, sie werden nicht rissig, sie blättern nicht ab. Es werden keine Farbstoffe oder Pigmente aufgetragen. Daher können keine Farbstoffe oder Pigmente durch Licht-, UV- oder Witterungseinflüsse ausbleichen oder sich verändern.

Elektropolieren

Homogene, saubere Oberflächen



Kleinanlage (LxBxH)
2.000x 600 x 700 mm



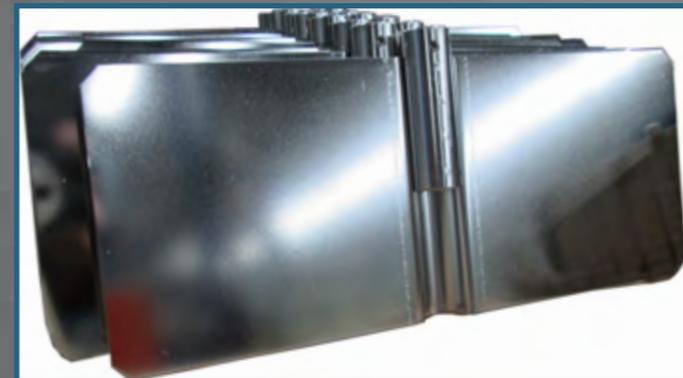
Trommeln für Schüttgut
Färben (o. Bild)
Elektropolieren (u. Bild)



Einzelbefestigung Färben und
Elektropolieren

Unter elektrolytischem Polieren versteht man eine elektrochemische Behandlung, die zur Einebnung und zum Glänzen einer metallischen Oberfläche führt, die ursprünglich matt und rauh ist. Unter Einwirkung von Gleichstrom wird in einem speziellen Elektrolyt von der anodisch geschalteten Werkstückoberfläche Metall abgetragen.

Entscheidendes Merkmal dieses Verfahrens ist eine bevorzugte Abtragung der Rauigkeitsspitzen, die zunächst zu einer Verringerung der Mikro-Rauhigkeit und bei Ausdehnung der Behandlungszeit auch einem Abbau der Makro-Rauhigkeit führt. Da durch das Elektropolieren ein belastungsfreier Abtrag erfolgt und dieser sich bevorzugt auf die Mikro- und Makrorauhigkeit erstreckt, wird die Oberfläche im Mikrobereich glatt und glänzend. Strukturen im Makrobereich bleiben immer erhalten, die Oberfläche wird unabhängig von ihrer Form geglättet und gerundet. Eine zuverlässige Fein- und Feinstentgratung, gerade bei Ecken und Kanten, die bevorzugt abgebaut werden, wird bewirkt.



Das Elektropolieren baut den Werkstoff ohne mechanische, thermische und chemische Belastung ab. Geschädigte Werkstoffschichten werden durch das Elektropolieren beseitigt.

Das Spektrum der zum Elektropolieren geeigneten Teile ist sehr vielfältig:

- Kleinteile, wie Schrauben und Bolzen werden als Schüttgut in Trommeln bearbeitet.
- Größere Teile werden einzeln an Kontaktgestellen befestigt und bearbeitet.
- Für Rohre und Profile, die außen poliert werden, gilt das Gleiche.
- Komplette Schweißkonstruktionen, wie z. B. Geländer oder Treppen, werden dann im Stück elektropoliert, wenn auch Schweißnähte im Sichtbereich elektropoliert werden sollen.
- Bleche werden meist nur einseitig elektropoliert

Wir elektropolieren in der Kleinanlage bis zu einer Abmessung von 2.000 x 600 x 750 mm (LxBxH).



Unsere weiteren elektro-chemischen Services sind das Schutzpolieren, Beizen und Passivieren. Homogene und saubere Oberflächen werden durch unser eigens entwickeltes INOX-TEC®- und PEARLTEC®-Verfahren erreicht. Wir färben Edelstahl rostfrei nach dem INOX-SPECTRAL®-Verfahren. Alle elektro-chemischen Veredelungsprozesse sind bis zu einer Abmessung von 1.200 x 2.000 x 6.000 mm möglich. Weitere mechanische Leistungen, wie z. B. Strahlen, Schleifen, Bürsten, mechanisches Polieren, Schneiden, Kanten und Lasern runden unser vielfältiges Service-Spektrum ab.

Gerne senden wir Ihnen unser ausführliches Informationsmaterial mit Originalmustern auf Anfrage (per Fax 06282/9238-99 oder info@inox-color.com) zu.

INOX-COLOR GmbH & Co. KG

Industriegebiet V
Dreisteinheimmatten 6 • 74731 Walldürn
Postfach 13 52 • 74725 Walldürn
Tel. +49 (0) 62 82/92 38-0 • Fax +49 (0) 62 82/92 38-99
www.inox-color.com info@inox-color.com

