

Anodes de galvanoplastie

Description

L'anode (+) :

- En acier inox pour le dégraissage.
- En titane platiné pour le rhodiage.



La cathode (-) :

- Sur la cathode sont placés les objets et articles à plaquer, rhodier.
- La cathode est représentée par une pince inox pour tenir les objets, une pince crocodile porte-objet.

Avantages

Pourquoi un traitement de surface ?

- Amélioration de l'aspect.
- Protection du substrat (contre la corrosion, l'usure...).
- Apport ou modification de caractéristiques techniques.

Conseils Malins

Le dégraissage et le décapage enlèvent une partie limitée de la surface qu'elle soit ou non solidaire du substrat. Le revêtement : lorsque l'on apporte un matériau (organique ou minéral) à la surface du substrat sans la faire diffuser.

L'anode (-) est représentée généralement en rouge et le fil de connexion de l'anode est rouge.

La cathode (+) est représentée généralement en noir et le fil de connexion de la cathode est noir.

PRÉPARATION DE LA SURFACE

Nécessité d'une préparation

Sur la surface des alliages, on trouvera un grand nombre de polluants. Ceux-ci seront apportés par toutes les opérations liées à l'élaboration, au travail et au stockage de la pièce et comprennent donc à la fois des pollutions minérales et des pollutions organiques. Leur élimination devra faire appel à des techniques diverses qui se combineront pour laisser une surface apte à subir les opérations suivantes. Deux types de traitements permettent de réaliser cette mise en propreté : le dégraissage et le décapage.

www.schwartzmann.com

Morteau ☎ +33 (0)3 81 67 18 34
12, rue René Rayot
info@schwartzmann.com

Paris ☎ +33(0)1 42 74 32 74
20, rue de Montmorency
mathilde.ostermeyer@schwartzmann.com

Toulouse ☎ +33 (0)5 61 21 02 28
14, rue de la Pomme
toulouse@schwartzmann.com

Dégraissage

Cette opération est nécessaire tout à la fois pour éliminer les salissures et les contaminations et pour permettre les traitements de surfaces ultérieurs. Pour la bonne élimination des pollutions présentes sur la pièce, il conviendra de connaître aussi bien que possible la nature du contaminant à éliminer. Cela permettra de choisir le ou les procédés les mieux adaptés. A défaut, on utilisera le procédé le plus énergique ou la combinaison de plusieurs dégraissages. Le dégraissage électrolytique qui combine l'action dégraissante du bain et le dégagement de bulles gazeuses par électrolyse est souvent utilisé pour la préparation finale des métaux précieux.

Décapage

Ce traitement enlève les contaminations minérales de la surface (oxydes, produits de corrosion, contaminant, etc.). La procédure de décapage peut être mécanique (grenaillage ou sablage par exemple) ou chimique (attaque acide ou alcaline). Les métaux précieux ayant une très faible tendance à l'oxydation, un décapage est généralement inutile.

Liste des articles

Référence	Référence Article SFC	Désignation article	Marque	Prix HT 1 et +
A0008628	2304022	Anode inox pour dégraissage		17 ⁴⁰ €
A0008629	2304024	Anode titane platiné pour bain de rhodiage		86 ¹⁰ €
A0041531	2304023	Anode à panier pour bain de nickelage		60 ⁸⁰ €
A0008626	2304021	Pince crocodile porte-objets		16 ⁸⁰ €
A0108279		Crayon stylo de galvanoplastie		99 ⁸⁰ €
A0108281		Feutre rechange pour crayon stylo		1 ⁴⁰ €
A0008630	2304032	Pince inox		28 ⁰⁰ €
A0008623	23040001	STYLO DEGRAISSANT APP. GALVA.	BERGEON	61 ⁰⁰ €
A0008624	23040004	STYLO PLAQ. OR ROSE	BERGEON	110 ⁰⁰ €

www.schwartzmann.com

Morteau ☎ +33 (0)3 81 67 18 34
12, rue René Rayot
info@schwartzmann.com

Paris ☎ +33(0)1 42 74 32 74
20, rue de Montmorency
mathilde.ostermeyer@schwartzmann.com

Toulouse ☎ +33 (0)5 61 21 02 28
14, rue de la Pomme
toulouse@schwartzmann.com

