

Un processo galvanico efficace richiede una **preparazione della superficie** rigorosa, una corretta valutazione della **geometria del pezzo** ed un controllo preciso della **distribuzione di corrente** durante tutte le fasi di lavorazione. La qualità, l'uniformità e la durabilità di un deposito galvanico dipendono dall'esecuzione accurata di ogni singolo passaggio del processo.

I **pretrattamenti** devono rimuovere completamente contaminanti e ossidi, assicurando una superficie chimicamente idonea alla deposizione. I

tre passaggi di pretrattamento, sgrassatura ad ultrasuoni, sgrassatura elettrolitica e neutralizzazione, comprensivi dei relativi lavaggi intermedi, devono essere eseguiti scrupolosamente secondo le modalità indicate.

L'acqua di lavaggio, le soluzioni sgrassanti e i bagni di neutralizzazione, in quanto consumabili, devono essere rinnovati con regolarità, in funzione del carico di lavoro e della frequenza di utilizzo, per garantire l'efficacia del processo e prevenire contaminazioni indesiderate.

La **geometria del pezzo** influisce direttamente sulla distribuzione della

densità di corrente. Spigoli, profili acuti e superfici esposte concentrano valori di corrente più elevati e favoriscono disomogeneità di colore e accumuli di spessore, mentre zone incassate o schermate ricevono una deposizione ridotta. La **distribuzione di corrente** deve essere ottimizzata attraverso la corretta formulazione del bagno, l'impostazione dei parametri elettrici, la scelta del punto di contatto, l'utilizzo di gancettiere adeguate, l'eventuale applicazione di schermature e l'impiego di elettrodi ausiliari.

TIPO DI DEPOSITO	RANGE DI SPESSORE	FUNZIONE
Spessore	0.5 - 10 µm	Protezione Funzionale Durabilità
Flash	≤ 0.2 µm	Decorativo Strato Intermedio

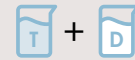
1 PRE-TRATTAMENTI

SGRASSATURA AD ULTRASUONI



CLEANOR 201P (40 g/l)

⌚ 120 sec
🌡 70° C

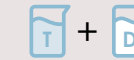


SGRASSATURA ELETTROLITICA



CLEANOR 101 | 101P (80 g/l)

⌚ 120 sec
🌡 temp. ambiente
⚡ 6.5 V
🔌 acciaio inossidabile



NEUTRALIZZAZIONE



CLEANOR 301 | 302P (50 g/l)

⌚ 15 sec
🌡 temp. ambiente



BAGNO GALVANICO PREZIOSO

SU TUTTE
LE BASI METALLICHE

SU BASE ARGENTO
per finiture bianche

Au FLASH



AURICOR 100 line

⌚ 45 sec
🌡 50-60° C
⚡ 3.5 V
🔌 Ti/Pt

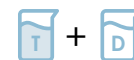


Au FLASH



AURICOR 406

⌚ 120 sec
🌡 50° C
⚡ 2.5 V
🔌 Ti/Pt



Au SPESSORE



AURICOR 502N | 524 | 535

⌚ 300 sec (per 1 µm)
🌡 30° C
⚡ 2.5-3.0 V
🔌 Ti/Pt



Rh FLASH



RODINOR 150 | 152

⌚ 40 sec
🌡 40° C
⚡ 3-4.5 V
🔌 Ti/Pt



Ru FLASH



RUTENOR 205C

⌚ 300 sec
🌡 65° C
⚡ 3.0 V
🔌 Ti/Pt

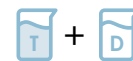


Pt FLASH



PLATINOR 102

⌚ 120 sec
🌡 50° C
⚡ 3.0 V
🔌 Ti/Pt



PRE LAYER
oppure

Pd FLASH



PALLADOR 102

⌚ 90 sec
🌡 28° C
⚡ 2.2 V
🔌 Ti/Pt



Rh FLASH



RODINOR 150 | 152

⌚ 40 sec
🌡 40° C
⚡ 3-4.5 V
🔌 Ti/Pt



Pt/Ru FLASH



WHITENOR 102

⌚ 90 sec
🌡 55° C
⚡ 4.0 V
🔌 Ti/Pt

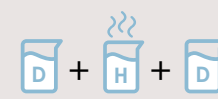


PASSIVAZIONE | ANTI-TARNISH



PROTECOR 200BS

⌚ 200 sec
🌡 55° C
⚡ 5.0 V
🔌 Ti/Ir



🌀 **ASCIUGATURA AD ARIA**
⌚ fino a completa asciugatura

oppure

VERNICE CATAFORETICA TRASPARENTE

Pre-Lavaggio

CATAFOR 600W (2 ml/L)

⌚ 10 sec
🌡 temp. ambiente



Bagno Cataforetico

CATAFOR 600BS | 600CS

⌚ 20 sec senza corrente + 30-60 sec
🌡 28-30° C
⚡ 0.0-35.0 V
🔌 acciaio inossidabile

Risciacquo

CATAFOR 600W (2 ml/L)

⌚ 10 sec
🌡 temp. ambiente

Cottura

FORNO VENTILATO

⌚ 30 min
🌡 120-160° C

LEGENDA

⌚ tempo
🌡 temperatura
⚡ voltaggio
🔌 anodo

TIPI DI LAVAGGIO

ACQUA CORRENTE
⌚ 5 - 10 sec
🌡 temp. ambiente

ACQUA DEMINERALIZZATA
⌚ 5 - 10 sec
🌡 temp. ambiente

ACQUA CALDA DEMINERALIZZATA
⌚ 5 - 10 sec
🌡 60 - 70° C

Berkem srl

Via della Provvidenza, 63
35030 Rubano (PD) Italia
T +39 049 8978072
info@berkem.it
www.berkem.it

