

Al fine di garantire un servizio quanto mai completo e di qualità Eurogalvano, offre anche vari tipi di preparazione delle superfici:

## **Pulitura:**

### **Smerigliatura**

Nel processo di smerigliatura ogni pezzo viene lavorato manualmente con accuratezza e precisione, inizialmente con nastri abrasivi di diverse grane, fino a raggiungere un appropriato livello di levigatura.

### **Lucidatura**

La lucidatura consente di eliminare dall'oggetto tutti i segni della smerigliatura, rendendolo così pronto al successivo passaggio galvanico.

Il processo di lucidatura dei metalli avviene attraverso l'abrasione di ruote in cotone, in appositi macchinari manuali o automatici, degli oggetti con appropriate paste abrasive in grado di garantire il livello desiderato di finitura superficiale.

### **Lavaggio chimico**

Per ottenere delle lavorazioni di qualità, quindi senza imperfezioni, bisogna fare un successivo passaggio ovvero il lavaggio.

È indispensabile eliminare qualsiasi impurità derivata da precedenti trattamenti, come olio, scorie di metallo, paste, ossidazioni varie etc..

## **Burattatura:**

### **A secco**

Di notevole pregio viene utilizzata su particolari addirittura in sostituzione della pulitura manuale. Particolarmente adatta per dare una finitura superficiale perfetta ad un numero elevato di pezzi, di svariate dimensioni.

Il processo di burattatura avviene per rotolamento dei pezzi in un buratto con materiale abrasivo pregiato e speciale per ottenere una perfetta finitura.

### **Burattatura a umido**

La vibrofinitura è l'azione prodotta dal movimento relativo fra differenti elementi di una massa.

La massa è costituita da pezzi alla rinfusa da trattare e da una soluzione liquida di un prodotto chimico.

L'energia per il movimento relativo viene fornita da un impianto o una macchina. Il liquido in questo caso permette di attutire i colpi e ottenere una finitura migliore.

### **Chimica**

La vibrolucidatura dei metalli è un particolare processo di finitura con risultato paragonabile alla "lucidatura a specchio", particolarmente adatta a minuteria, o materiale di svariate dimensioni.

L'effetto è ottenuto attraverso una vibrazione lieve a contatto con materiale abrasivo morbido e di svariate dimensioni, congiuntamente all'utilizzo di alcuni additivi chimici specifici.

## **Sabbatura:**

La sabbatura è una pulizia meccanica, può servire per la preparazione delle superfici per una verniciatura, per un rivestimento galvanico e/o per conferire una determinata rugosità.

Eurogalvano dispone di diverse sabbiatrici per la pulizia e preparazione delle superfici:

- Manuale
- Automatica a tappeto
- Automatica a Buratto
- Automatica a rotazione

Applicando diverse tipologie di prodotti abrasivi tipo corindone grigio, bianco, bruno, microsferi di vetro, grani di acciaio o ghisa siamo in grado di ottenere diversi tipi di finitura. Eurogalvano è in grado di monitorare tutti i Parametri di rugosità, attraverso l'utilizzo di uno strumento chiamato Rugosimetro. I parametri più utilizzati per controllare la rugosità di una superficie sabbiata (espressi in micron) sono (secondo le DIN 4768):

- Ra: rugosità media – media aritmetica dei valori assoluti di tutte le creste e le valli misurate lungo il tratto campione
- Rmax o Rt: rugosità massima o totale – distanza tra la cresta più alta e la valle più profonda misurate lungo il tratto campione;
- Rz: rugosità media – media aritmetica tra le 5 creste maggiori e le 5 valli più profonde misurate lungo il tratto campione.

## **Satinatura:**

È un'operazione piuttosto complessa e delicata. Questa finitura si ottiene tramite speciali nastri abrasivi o spazzole di differenti fattezze, che presentano grane e formati diversi perché i livelli di satinatura possono essere di intensità variegata. Questa particolare lavorazione serve per donare, ai particolari in metallo, un aspetto graffiato e anticato. Il risultato ha una funzione del tutto estetica, infatti conferisce eleganza al manufatto, tuttavia può anche avere finalità pratiche e funzionali.

La satinatura può essere eseguita sia sul grezzo, dopo la smerigliatura, che sul pezzo già trattato in galvanica. Non necessita di un lavaggio successivo ma di un passaggio di vernice.