

La Brunitura dell'acciaio inox

La nostra brunitura è conforme alla normativa DIN 50938

Ma perché effettuare questo trattamento?

Principalmente per colorare di nero i metalli in modo assolutamente coprente, omogeneo, lucente o satinato. Oppure per non influenzare le dimensioni dei particolari bruniti (importante caratteristica per la meccanica di precisione).

Quali pezzi metallici è possibile sottoporre alla brunitura?

- Minuterie metalliche (es. rondelle, ingranaggi ecc..)
- Viti di ogni dimensione e tipologia (es. dadi, rondelle, grani, perni ecc..)
- Cerniere e maniglie per mobili

Acciaio inossidabile. Cos'è il processo di brunitura?

Di norma, il processo di annerimento sulle minuterie in acciaio inossidabile è previsto per:

- Motivi estetici (es. quando si vuole ottenere una colorazione nera)
- Aumentare la resistenza alla corrosione.

La brunitura dell'acciaio inox si ottiene per immersione in soluzioni ossidanti alla temperatura di 120/130°C. Lo spessore dello strato di brunitura (costituito da ossidi) ha un valore di circa 0,1 micron. Non influenza, quindi, le dimensioni dei particolari trattati. Ma da cosa dipende la lucentezza dello strato annerito? Dal grado di preparazione della superficie sottostante. E cosa aumenta la resistenza alla corrosione? Il trattamento di oliatura finale con olio emulsionabile. Questo trattamento di brunitura dell'acciaio inox (capitolato FIAT 9.57451) viene chiamato NERINOX. Da notare che nel trattamento di brunitura dell'acciaio NERINOX non vengono utilizzate sostanze pericolose come piombo, mercurio, cadmio, cromo esavalente, bifenili polibromurati, eteri difenili polibromurati.



Stainless steel blackening

Is in compliance with the DIN 50938 regulation.

Why carry out this treatment?

Mainly to blacken metals in a homogeneous, shiny and smooth way. Or to not influence the sizes of the blackened elements (important feature for precision mechanics).

What metal pieces can be blackened?

- small metal products (e.g. washers, wheels etc..)
- screws of all sizes and types (e.g. nuts, washers, set screws, pins etc..)
- furniture hinges and handles

Stainless steel. What is the blackening process?

As a rule, the blackening on stainless steel parts is provided:

- For aesthetic reasons (e.g. when you want to obtain a black colouring)
- To increase corrosion resistance.

Stainless steel blackening is obtained by immersing it in oxidizing solutions at a temperature of 120/130°C. The thickness of the blackened layer (consisting of oxides) has a value of around 0.1 mlcron. Therefore it doesn't influence the sizes of the treated parts. What determines the shininess of the blackened layer? The preparation grade of the underlying surface. What increases the corrosion resistance? The final oiling treatment with emulsifiable oil. This stainless steel blackening treatment (FIAT 9.57451) is called NERINOX. It is worth noting that in the NERINOX steel blackening treatment no dangerous substances such as lead, mercury, cadmium, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls and polybrominated diphenyl ethers are used.

