

# BRUNITURA DELL'ACCIAIO INOX

---

CONFORME  
DIN 50938



---

## PERCHE' 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 E' 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



---

## DOVE E' PREVISTA LA 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.



---

## COS'E' IL PROCESSO DI BRUNITURA?

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.

---

## DA COSA DIPENDE LA LUCENTEZZA DELLO STRATO ANNERITO?

Dal grado di preparazione della superficie sottostante.

## COSA AUMENTA LA RESISTENZA ALLA CORROSIONE?

Il trattamento di oliatura finale con olio emulsionabile..



---

## NERINOX

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.



CONTATTACI  
TEL: +39 06.65191201  
EMAIL: [info@inoxtirrenica.it](mailto:info@inoxtirrenica.it)

---

**inox**·Tirrenica