

Formål med overfladen

Formålet kan være enten rent dekorativt, teknisk, som korrosionsbeskyttelse eller en kombination af disse ting. Dekorativt kan nikkel/krom overfladen leveres både blank og mat.

Som teknisk overflade er det oftest, fordi man ønsker et hårdere slidlag.

Som korrosionsbeskyttelse da overfladen bliver meget hård og slidstærk.

Metode

Emnerne pålægges først et lag nikkel ved hjælp af elektrolyse, nikkellaget udgør ca. en lagtykkelse på 8 - 20 μ . Ovenpå nikkellaget pålægges, ligeledes elektrolytisk, et tyndt kromlag. Kromlaget udfældes i en meget beskeden lagtykkelse, normalt 0,3 - 1 μ , således at nikkelbelægningens overflade dækkes, og der opnås en lys, metalblank overflade, der bevarer et dekorativt udseende selv under meget korrosive forhold.

Ved matforkromning, også kaldet satinkrom, er det nikkelen som laver det dekorative udseende. Dette foregår i et specielt nikkelbad, hvor der bliver tilsat additiver under kontrollerede forhold, hvilket giver det satinmatte look, herefter påføres den samme belægning som ved blank forkromning.

Emnerne forkromes i forhold til Dansk standard DS/EN 12540 og DS/EN 248.

Anvendelse

Anvendes til møbelindustrien, elektronikindustrien, butiksinventar og sanitetsarmaturer.

Krav til materialet

Emner det skal pålægges nikkel og krom skal enten være jern, messing, kobber eller rustfrit stål. Disse materialer skal, så vidt som muligt, være fri for maling, lak, tusch, tape, olie osv.

Emnestørrelse 2200 mm x 1000 mm x 400 mm.

