



Površinska obrada nerđajućeg čelika

Tokom procesa sečenja, oblikovanja i zavarivanja nerđajućeg čelika, dolazi do zadržavanja sitnih čestica materijala na samom površinskom sloju i ukoliko se ne otklone na odgovarajući način, materijal će početi da korodira i krajnji proizvod neće biti za upotrebu. Nakon izrade u krajnji proizvod, neophodno je da se uradi pravilan površinski tretman nerđajućeg čelika, kako bi se obezbedilo da materijal bude potpuno otporan na koroziju.

Primenom pikopasivacije kao primarnog površinskog tretmana, zaštita od korozije nerđajućeg čelika je u potpunosti obnovljena i dovedena u stanje kao i pre obrade materijala, obezbeđujući proizvodu dugi vek trajanja, zajedno sa traženim estetskim izgledom.

Završna obrada koju ACO koristi sastoji se od sledećih procesa:

- **Pikopasivacija (tretman kiselinom).**

Svi ACO slivnici su pikopasivizovani potapanjem u niz bazena sa kiselinama. Ovo je neophodan proces za otklanjanje čeličnih čestica nastalih u procesu proizvodnje, pri čemu se obnavljaju delovi materijala koji su oštećeni tokom procesa zavarivanja. ACO ima jedno od najvećih postrojenja za pikopasivaciju u Evropi koja garantuje najbolju zaštitu od korozije naših proizvoda.

- **Elektropoliranje (elektrohemijski proces)**

Nakon pikopasivacije, proizvodi se potapaju u elektrolit gde sam proizvod postaje anoda u procesu elektrolize. Ovaj proces je karakterističan po tome što se pažljivim balansiranjem vrste elektrolita i napona struje, sa anode na katodu prenose samo atomi jednog metala, čime se postiže da se ukloni patinirani sloj i da na površini ostane čist, sjajan i gladak metal. Sve rešetke za ACO Inox kanale i slivnike su standardno elektropolirane.

- **Poliranje (mehanički proces)**

Kod ACO Inox slivnika i kanala vrši se poliranje gornjih ivica iz estetskih razloga.