

ACO INOX

Afwerking oppervlak

Het afwerken van het oppervlak uit RVS kan op verschillende manieren gebeuren. Doel is het optimaliseren van de corrosieweerstand na mechanische of thermische behandeling en het esthetisch aspect (optisch) bevorderen.

De meest voorkomende vormen zijn:

- zuurbehandeling (bijv. beitsen).
- mechanische behandeling (bijv. polijsten).
- speciale behandelingen (bijv. kleuren).

A. Beitsen

Door de warmte-ontwikkeling die bij het lassen ontstaat kan er op het RVS interkristallijne corrosie ontstaan. Teneinde de originele corrosieweerstand van het RVS te herstellen dient men het te beitsen. Hiervoor worden de elementen in een bad van zuren ondergedompeld. Dit zuur bevat o.a. fluorwaterstof en salpeterzuur. De duur van de behandeling is afhankelijk van de diepte van de corrosie, het type zuur en de temperatuur ervan. Na de behandeling dient men de elementen grondig te spoelen met water. Het beitsen kan ook lokaal met pasta gebeuren. Dit is een goedkopere doch minder grondige oplossing, en het risico op corrosie is ook groter.

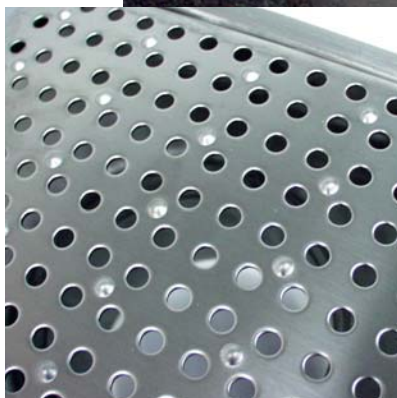


Alle ACO INOX elementen worden gebeitst door onderdompeling in baden. ACO bezit één van de grootste en modernste beitsinstallaties in Europa, waardoor een topkwaliteit van onze producten inzake corrosiebestendigheid kan verzekerd worden. De ACO INOX producten hebben dan ook een betere chemische weerstand dan producten die met pasta gebeitst werden.

B. Glasparelstralen

Dit is het mechanisch stralen van het oppervlak met glaskorrels. Hierbij wordt over het volledige, behandelde oppervlak een gelijkmatige laag materiaal weggenomen. Deze behandeling is hierdoor minder efficiënt vanuit het oogpunt van chemische weerstand. Deze behandeling resulteert in een zeer mooi afgewerkt oppervlak met een zijdig aspect (met zeer fijne puntenstructuur). Dit wordt vaak toegepast voor stalen.

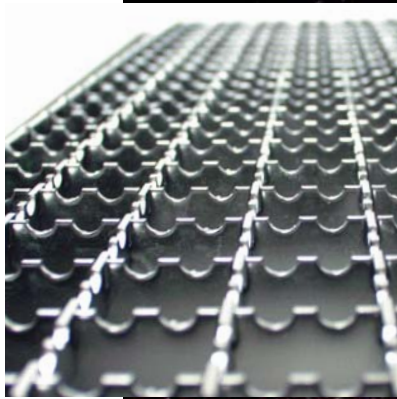
Sommige ACO INOX stalen worden geglasparelstraald. Hun oppervlakte is zeer mooi afgewerkt en zijdig. Toch is het niet aangewezen om de geglaspareelde stalen effectief in te bouwen, gezien ze een minder goede chemische corrosieweerstand hebben dan de gebeitste elementen. Geglaspareelde elementen zijn echter verkrijgbaar als de nadruk op het esthetisch aspect ligt (bijv. geringe zichtbaarheid van vette vingerafdrukken).



C. Polijsten

Dit is het mechanisch schuren van het oppervlak. Bij de ACO INOX rooster- en sleufgoten is de omlopende bovenboord op dergelijke manier gepolijst. Dit gebeurt met schuurpapier met korrel 240. Op aanvraag kunnen andere onderdelen, zoals de geperforeerde roosters, met fijnkorrel gepolijst worden. De korrelmaat is dan 360.

Bij de ACO INOX goten wordt de omlopende bovenrand omwille van het esthetisch aspect gepolijst. Nadien wordt deze rand ter bescherming met tape afgeplakt. Het is dan ook aan te bevelen deze tape slechts na afwerking van de werf te verwijderen (anders kunnen er bijv. epoxyresten op de goten kleven).



D. Elektrolytisch polijsten

Na het beitsen worden de elementen ondergedompeld in een elektrolytische vloeistof, waarbij er aan de elementen een anode pool is vastgemaakt. Door een constante stroomtoevoer gaat het materiaal aan de oppervlakte oplossen, wordt het zeer vlak en glad waardoor het mooi gaat glanzen (niet bij 316[®]).

