

# Galvanovna

Historie pokovování v naší společnosti začíná kolem roku 1960.

- ⊕ V období let 1999 - 2000 proběhl přechod z manuální metody na automatickou pokovovací linku.
- ⊕ V roce 2016 byl zrekonstruován řídicí systém.

### Nabízíme:

- ⊕ zákaznické řešení - servis dle potřeb zákazníka
- ⊕ nadstandardní termíny zhotovení pokovení
- ⊕ pokovení, které splňuje veškeré environmentální požadavky

### Typy povrchových úprav:

- ⊕ Ni
- ⊕ Sn
- ⊕ Zn – buben i závěs
- ⊕ Zn – pasivace modrá/žlutá (možnost utěsnění lakem)

Kvalitu povrchových úprav periodicky ověřujeme v akreditované zkušebně.

### Limity dílu/závěsu:

#### Buben

Maximální vsázka: 50 kg  
Maximální váha dílu: 100 g  
Maximální rozměry: 30 x 150 mm

#### Závěs

Maximální rozměry dílu: 1000 x 200 x 600 mm

### Maximální kapacity:

Nikl	1 tona/týden
Cín	1 tona/týden
Zinek – buben	3 tony/týden
Zinek – závěs	150 m <sup>2</sup> /týden



Specifikace	Hromadné pokovení	Závěsné pokovení
Maximální váha dílu (g)	100	-
Maximální velikost dílu (mm)	30 x 150	-
Maximální velikost dílu (délka x výška x šířka) (mm)	-	1000 x 600 x 200
Maximální vsázka (kg)	50	-
ZnCr modrý	ANO	ANO
ZnCr žlutý (bez Cr6+)	ANO	ANO
Nikl	ANO	ANO
Cín	ANO	ANO
Tloušťka pokovení	Dle požadavku zákazníka	

### Kontakt:

ELEKTRO, výrobní družstvo v Bečově nad Teplou  
Tovární 128, 364 64 Bečov nad Teplou  
Tel: +420 353 361 111  
E-mail: [sekretariat@elektrobecov.cz](mailto:sekretariat@elektrobecov.cz)



V případě dalších dotazů, kontaktujte:

**Zdeněk Ehrlich – vedoucí galvanovny**  
+420 604 341 014  
[galvanovna@elektrobecov.cz](mailto:galvanovna@elektrobecov.cz)

Ceny jednotlivých pokovení najdete na našich stránkách:  
<https://www.elektrobecov.cz/ceniky-a-obchodni-podminky.html>

## Popis prováděných povrchových úprav

### Cínování:

Touto povrchovou úpravou se pokovuje především materiál z mědi. Lesklým cínováním se vylučuje vysoce lesklá, tažná a bezporézní vrstva cínu na dílech ze železa, mědi a slitin mědi (mosaz, bronz).

Cín patří mezi kovy s dobrou korozní odolností.

Výsledkem je netoxický povrch, který je vhodný ke kontaktu s potravinami.

Další vlastností této povrchové úpravy je dobrá vodivost, která zlepšuje vodivost pokovených dílů. Povlaky cínu jsou dobře pájitelné.

Tento povlak je nanášen dle platné normy ČSN ISO 2093.

### Specifikace dílů:

Hromadné cínování (spojovací materiál apod.):

Je prováděno v bubnu s maximální vsázkou 50 kg.

Maximální rozměry dílu: 150 mm a hmotnost do 0,2 kg.

Měděné můstky



Pocínované můstky



### Niklování:

Touto povrchovou úpravou se pokovuje materiál z mosazi. Galvanické niklování patří mezi základní elektrochemické procesy pokovování. Pokovování předmětů se provádí v slabě kyselém roztoku nikelnatých solí (Cl<sup>-</sup>, SO<sub>4</sub><sup>2-</sup>) za použití Ni anod. Elektrolytické niklování patří díky svému lesklému vzhledu v první řadě k dekorativním povlakům se širokou škálou uplatnění, ale může poskytovat i základní antikorozi ochranu.

Výsledkem je dekorativní povlak světlého, pololesklého až lesklého vzhledu s širokým uplatněním.

Povrch je relativně mechanicky odolný a tvrdý.

Niklový povrch je nanášen dle platné normy ČSN EN ISO 4526.

Mosazný můstek



Poniklovaný můstek



### Specifikace dílů:

Hromadné niklování (spojovací materiál apod.):

Je prováděno v bubnu s maximální vsázkou 50 kg.

Maximální rozměry dílu: 150 mm a hmotnost do 0,2 kg.

### Zinkování:

Touto povrchovou úpravou se pokovuje materiál z oceli. Zinkové povlaky používané pro ochranu oceli proti atmosférické korozi, jsou typické anodické povlaky, tzn. Při působení korozního prostředí přednostně korodují, ale základnímu ocelovému materiálu poskytují katodickou ochranu.

Zinkové povlaky jsou nanášeny dle platných norem ČSN EN ISO 2081 a ČSN EN ISO 19598.

Hromadné i závěsové zinkování je prováděno na automatické lince řízené systémem Siemens Simatic, veškerá data jsou archivována na serveru s možností zpětného dohledání parametrů procesů. Pokovení probíhá v kyselé zinkovací lázni s následnou modrou, nebo žlutou pasivací bez Cr<sup>6+</sup> (technologie COVENTYA).

Pro zvýšení korozní odolnosti je možné využít následné utěsnění organickým lakem (označení T2).

Tloušťka utěsnění: 2 – 3 μm.

### Specifikace dílů:

#### Závěsové zinkování:

Je prováděno na závěsu.

Maximální rozměry dílu: 1000 x 200 x 600 mm.

1 díl s maximální hmotností 30 kg.

#### Hromadné zinkování (spojovací materiál apod.):

Je prováděno v bubnu s maximální vsázkou 50 kg.

Maximální rozměry dílu: 150 mm a hmotnost do 0,3 kg.

### Obecný princip galvanického pokovení

Podstatou je elektrolýza a elektrický rozklad vodných roztoků solí kovu, který chceme nanášet.

Kov uvolněný rozkladem tvoří anodu a vylučuje se na katodě. Na katodu se zavěšují předměty, které pokovujeme.

MsGalvanické pokovování slouží k vylučování kovových vrstev na kovových nebo elektricky vodivých dílech. Povlaky vytvořené galvanickým pokovováním slouží k vytvoření dekorativního vzhledu, protikorozní ochraně nebo jiných funkčních vlastností povrchu jako otěruvzdornosti, tvrdosti, elektrické vodivosti, odrazivosti, nízkého koeficientu tření, nízkého přechodového odporu, apod. Tyto vlastnosti se získají vylučováním čistých kovů a slitin. Galvanickým způsobem lze vylučovat prakticky všechny kovy a slitiny různých vlastností.

Plášť ZSA 16 před povrchovou úpravou



Pozinkovaný plášť ZSA 16



#### **Základní informace**

Obchodní název: Elektro, výrobní družstvo v Bečově nad Teplou

Právní forma: Družstvo

IČO: 00028886, DIČ: CZ00028886

Sídlo: Tovární 128, 364 64 Bečov nad Teplou, Česká republika

Telefon: +420 353 361 111

E-mail: [info@elektrobecov.cz](mailto:info@elektrobecov.cz), [www.elektrobecov.cz](http://www.elektrobecov.cz)

#### **Prodej:**

Telefon: +420 353 361 126

Mobil: +420 777 750 059

E-mail: [odbyt@elektrobecov.cz](mailto:odbyt@elektrobecov.cz)

#### **Technická podpora:**

Ing. Jiří Nepraš

Telefon: +420 777 750 057

E-mail: [orj@elektrobecov.cz](mailto:orj@elektrobecov.cz)

#### **Obchodní zastoupení na Slovensku:**

EPM Elektrobečov s.r.o.

Pod Urpínom 4, 974 01 Banská Bystrica

Tel: +421 484 190 138, Mob: +421 903 497 992, +421 905 294 782

E-mail: [epmeb@epmeb.sk](mailto:epmeb@epmeb.sk), [www.epmeb.sk](http://www.epmeb.sk)

[www.elektrobecov.cz](http://www.elektrobecov.cz)