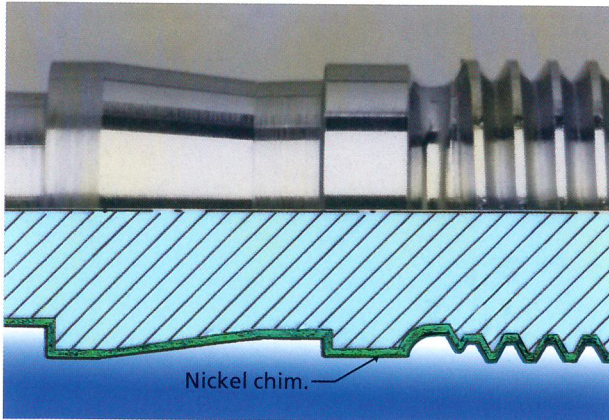




Nickelage chimique – Une deuxième peau



Economique, respectueux du relief et de haute précision: le *nickelage chimique*.

Grâce soit rendue à l'inventeur du *nickelage électrolytique*. Sans lui, les chercheurs n'auraient pas eu l'idée de l'utiliser pour aller plus loin ... et réussir!

Car: le *nickelage chimique* ne date pas de la dernière pluie! Il est utilisé dans l'industrie depuis quelques dizaines d'années. Par contre, les procédés permettant le *nickelage chimique* fonctionnel du laiton, de l'acier et de l'aluminium sont plus moderne. Les spécialistes parlent ici de «troisième génération». Pourquoi?

C'est une affaire d'économie

Prenons un exemple dans la construction automobile. Auparavant, pour assortir les vis les plus délicates aux pièces les plus robustes, il fallait surdimensionner le tout. On n'avait pas encore appris à utiliser modérément les matériaux coûteux. Après quoi, la génération suivante se mit à compter et économiser en tombant dans l'excès contraire.

Aujourd'hui, on a retrouvé le sens de la mesure. Les procédés les plus récents pour le *nickelage chimique* permettent d'économiser la matière et de traiter spécifiquement les pièces particulièrement exposées à la corrosion et sujettes à l'usure. Ce qui signifie: nickelage total si c'est nécessaire et nickelage partiel si c'est judicieux. Il est ainsi devenu possible d'épargner beaucoup d'argent au client – vous! Dans le secteur économique et pour l'Allemagne seulement, les pertes dues à l'usure et à la corrosion se calculent par milliards d'Euros ... Raison suffisante pour reconsidérer son budget.

On dispose aujourd'hui d'innombrables variantes de procédés pour adapter à vos exigences respectives les propriétés d'usure, de glissement et de corrosion de la couche de nickel chimique.

La quadrature du cercle

Le *nickelage chimique* présente un très grand avantage sur le nickelage électrolytique: il est totalement fidèle au relief des pièces à traiter et les recouvre tel un gant sans coutures. Précédemment, de grandes différences d'épaisseur se produisaient surtout sur les arêtes extérieures ou les angles intérieurs. Aujourd'hui, il est possible de déposer une couche régulière et infime jusque sur la plus petite jointure ou le moindre interstice. On peut enfin affirmer que «la quadrature du cercle» appartient au domaine du paradoxe.

Pour les cas spéciaux: *Ni-P.T.F.E.* (*Ni-Lube 816*)

Notre «métal qui glisse». Le nickelage au Polytétrafluoréthylène. Dans la confrérie des métaux, aucun autre n'existe qui soit plus glissant que lui: il s'échappe! Notre expérience pourrait vous être utile si vous êtes plongés en ce moment dans des projets où entrent en jeu l'usure, la lubrification à sec, l'antiadhésion.

Un téléphone suffit: vous recevrez notre documentation. Vous pouvez bénéficier aussi de notre service d'articles de presse professionnelle et spécialisée.

Ce qui nous réjouirait encore plus serait de trouver pour vous la solution à un problème très pointu. Appelez-nous! Nous sommes là pour vous, curieux et passionnés de recherche.