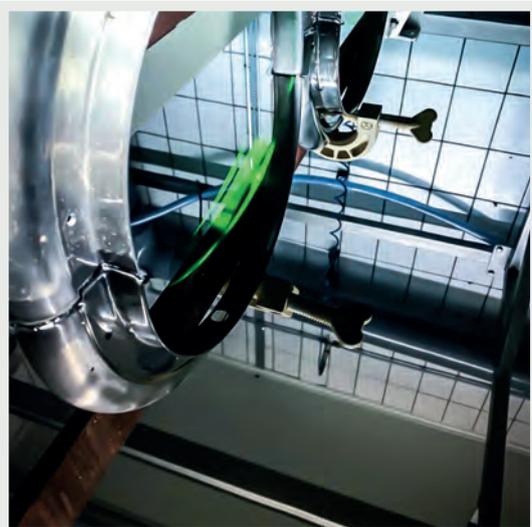


Traitement électrolytique et passivation des inox



Le polissage électrolytique ou electropolissage est l'une des techniques les plus efficaces pour protéger une pièce de la corrosion. Nous sommes équipés pour le traitement de l'acier inoxydable austénitique ou martensitique. Nous travaillons en conformité avec les normes ISO 13485 et ASTM B912.

L'inox médical

L'inox est privilégié dans le domaine médical. Facile à travailler, il résiste également mieux à la corrosion.

Pour l'inox médical, on utilise le procédé de polissage électrolytique. Cette technique consiste à dissoudre la couche superficielle de la pièce pour faire remonter la couche de chrome en surface.

Le polissage électrolytique peut être utilisé pour traiter des surfaces géométriques très complexes. Cette technique va permettre de diminuer les stries d'usage, mais aussi d'éviter que de nouveaux dépôts se forment sur l'inox grâce à une surface plus saine, plus résistante à la corrosion.

Passivation suivant ASTM A967

Ce procédé consiste à supprimer d'une part la couche de fer de la surface de la pièce de métal, et d'autre part à créer une mince barrière protectrice d'oxyde. Ainsi, le métal est protégé durablement contre la corrosion, ce qui est obligatoire pour les métaux qui entrent en contact avec les tissus et fluides corporels.

Le procédé de passivation médicale est notamment régi par la norme ASTM A967. Nos équipes possèdent les compétences nécessaires pour appliquer cette méthode à tous types d'aciers inoxydables médicaux, austénitiques et martensitiques.

Nos moyens et nos compétences

- Système qualité ISO9001 et 13485
- Polissage mécanique
- Marquage laser
- Microbillage / Sablage



**Une question ?
Un devis ?**

Notre équipe
est disponible
pour vous répondre

GORCE POLISSAGE

ZAC de Geoffroy
2 rue Adrien Legay 63300 Thiers - France

+33 (0)4 73 80 63 23

jerome@polissage-gorce.com
www.polissage-gorce.com



L'anodisation du titane

L'anodisation du titane est un procédé de traitement de surface utilisé non seulement pour protéger les pièces de titane (l'anodisation permet d'améliorer la résistance du métal à la chaleur, à l'usure et à la corrosion) ; mais aussi pour donner de la couleur à vos pièces et permet d'obtenir des pièces teintées naturellement sans additif ou produit chimique.

Le procédé va permettre de former une couche très fine (de l'ordre de quelques nanomètres) d'oxyde de titane. Quant à la couleur, elle est obtenue par effet optique et varie donc en fonction de l'épaisseur de la couche d'oxyde créée.

Notre équipe vous propose l'anodisation du titane conformément à la norme ISO 13485, qui définit les exigences des systèmes de management de la qualité (SMQ) en ce qui concerne les dispositifs médicaux.



Types d'anodisation du titane

Pour le médical il s'agit de l'anodisation type I. L'anodisation type I consiste à remplacer la couleur de la couche d'oxyde naturelle par une couche d'oxyde teintée. La couleur va permettre d'identifier les pièces et de repérer celles qui présentent une meilleure résistance à l'usure et à la corrosion. Il est possible de choisir parmi plus de 50 couleurs.

