

## 5.2 Postojanost na koroziju zavisno od zaštitnih prevlaka

Za postojanost na koroziju nekog vijčanog spoja odlučujući je odgovarajući slučaj zahtjeva. Pregled opštih slučajeva primjene odgovarajuće prevlake koju treba izabrati u zavisnosti od uslova okoline i temperature, dat je u tabeli 35. Podaci predstavljaju približne referentne vrijednosti. U slučaju nedoumice, preporučljiva je saradnja sa dobavljačem.

### Galvanski postupci prevlaka

Postupak	Objašnjenja	Max. temperatura primjene
Niklovanje	Služi u dekorativne svrhe, kao i za zaštitu od korozije. Zahvaljujući tvrdoj prevlaci primjenjuje se u konstrukciji električnih aparata kao i u telefonskoj industriji. Posebno kod vijaka, nema habanja prevlake. Niklovani dijelovi od gvožđa ne preporučuju se za spoljnu atmosferu. Poboljšanje zaštite od korozije impregniranjem – vidi sljedeću tabelu.	250°C
Verliziranje	Specijalno tvrdo niklovanje.	
Hromiranje	Uglavnom slijedi niklovanje, debljina sloja cca. 0,4 $\mu\text{m}$ . Hrom djeluje dekorativno, povećava otpornost gubljenju boje niklovanih radnih komada i zaštitu od korozije. Svijetlo hromirano: visoki sjaj. Mat hromirano: matirani sjaj (svilenkasti sjaj). Polirano hromirano: brušenje, četkanje i poliranje površine prije galvanskog prevlačenja (ručni rad). Svijetlo hromirano kao prevlaka. Hromiranje u bubnju nije moguće.	
Mesingovanje	Mesingane prevlake uglavnom služe u dekorativne svrhe. Osim toga, mesinguju se čelični dijelovi da bi se poboljšala vezna čvrstoća gume na čeliku.	
Bakarisanje	Ako je neophodno, kao međusloj prije niklovanja, hromiranja i posrebrivanja. Kao pokrivni sloj u dekorativne svrhe.	
Posrebrivanje	Prevlačenje srebrom vrši se samo u dekorativne i tehničke svrhe.	
Kalajisanje	Kalajisanje se uglavnom vrši radi poboljšanja sposobnosti lemljenja (meki lem). Istovremeno služi kao zaštita od korozije. Nije moguća naknadna termička obrada.	
Eloksiranje	Anodnom oksidacijom kod aluminijuma se stvara zaštitni sloj, koji deluje kao zaštita od korozije i sprječava nastanak mrlja i obojenja. U dekorativne svrhe praktično se mogu postići (proizvesti) sve boje.	

Tabela 35