

Pokovování – druhy

Pokovování se provádí kovem odolným proti korozi. Oba kovy (chráněný i ochranný) musejí mít stejný elektrický potenciál. Nelze navzájem spojovat např. měď, zinek a hliník. Důvodem je vznik galvanického článku a rychlá koroze jednoho z kovů.

- 1. Pokovování ponorem chemické – obrobek je ponořen do ochranného kovu (např. cínu, zinku) rozpuštěného v kyselině, který přilne jako tenká vrstva na povrchu obrobku. Jde o méně kvalitní technologii.**
- 2. Pokovování ponorem žárové – obrobek je ponořen do roztaveného kovu.**
- 3. Plátování – ochranný kov (např. fólie z Al, Cu, Ni, Au, Ag a jiné) je pod velkým tlakem přitlačen nebo zaválcován na materiál jádra polotovarů (např. plechů).**
- 4. Elektrochemické pokovování (galvanizování) – obrobek je zavěšen v galvanické lázni v roztoku soli kovu na katodu (záporný pól). Anodu (kladný pól) tvoří deska z kovu, která má být rozpuštěna. Rozpuštěný kov přilne na kov chráněný.**

5. Mechanické pokovování nástřikem (metalizování) – je stříkání roztavených částeczek kovu, které k povrchu obrobku přilnou. Povlak drží tím lépe, čím jsou rozprašované částecčky kovu teplejší a jemnější.

Zásady bezpečnosti při práci (*platí pro všechny povrchové úpravy*):

- **v uzavřených prostorách používat dýchací masku,**
- **v boxu zajistit dostatečné odvětrání,**
- **nesmí se kouřit, manipulovat s otevřeným ohněm a v některých případech ani dotýkat se nechráněnou rukou nezaschlého nátěru,**
- **při natírání ve výškách se musí pracovník zabezpečit na práci ve výškách,**
- **při tepelném pokovování hrozí nebezpečí popálení – nutno se chránit oblekem,**
- **při elektrochemickém pokovování vzniká nebezpečí z výparů elektrolytu a případně úraz elektrickým proudem.**