



E M P O R I A

PRZEWODNIK PO WYKOŃCZENIACH ARMATURY

DOSTĘPNE KOLORY



CHROM



ZŁOTY



MIEDŹ POŁYSK



GUN METAL



STAL SZCZOTKOWANA



ZŁOTY SZCZOTKOWANY



MIEDŹ SZCZOTKOWANA



CZARNY MAT



NIKIEL SZCZOTKOWANY



WYKORZYSTANE TECHNOLOGIE

TECHNOLOGIA WATERPLATING WITH OIL

Waterplating with Oil to proces wykańczania powierzchni, polegający na chemicznym nakładaniu metalicznych powłok na baterie łazienkowe z wykorzystaniem wodnych roztworów. Proces ten zakończony jest nałożeniem ochronnej warstwy olejowej. Etapy procesu:

1. Warstwa metaliczna – Zanurzanie w roztworach z solami metali (np. nikiel, chrom) osadza trwałą powłokę antykorozyjną o określonym kolorze.
2. Powłoka olejowa – Nakładanie matowej warstwy oleju, chroniącej przed odciskami palców i zabrudzeniami.

TECHNOLOGIA PVD

PVD (Physical Vapor Deposition) to technologia nakładania cienkich, metalicznych powłok w warunkach próżni – czyli w specjalnej komorze, w której znacznie obniżono ciśnienie powietrza, co pozwala cząsteczkom metali swobodnie przemieszczać się i równomiernie osadzać na powierzchni baterii łazienkowych. Etapy procesu:

1. Niklowanie i chromowanie – Osadzanie metali, które tworzą ochronną powłokę zwiększającą odporność na uszkodzenia.
2. Koloryzacja – Nakładanie metalicznej powłoki w procesie PVD, aby nadać powierzchni wybrany kolor.
3. Powłoka olejowa – Nakładanie matowej warstwy oleju, chroniącej przed odciskami palców i zabrudzeniami.

TECHNOLOGIA CHROMOWANIA GALWANICZNEGO

Chromowanie galwaniczne to proces elektrolityczny nakładania warstwy chromu na powierzchnię, zapewniający trwałość oraz odporność na korozję. Etapy procesu:

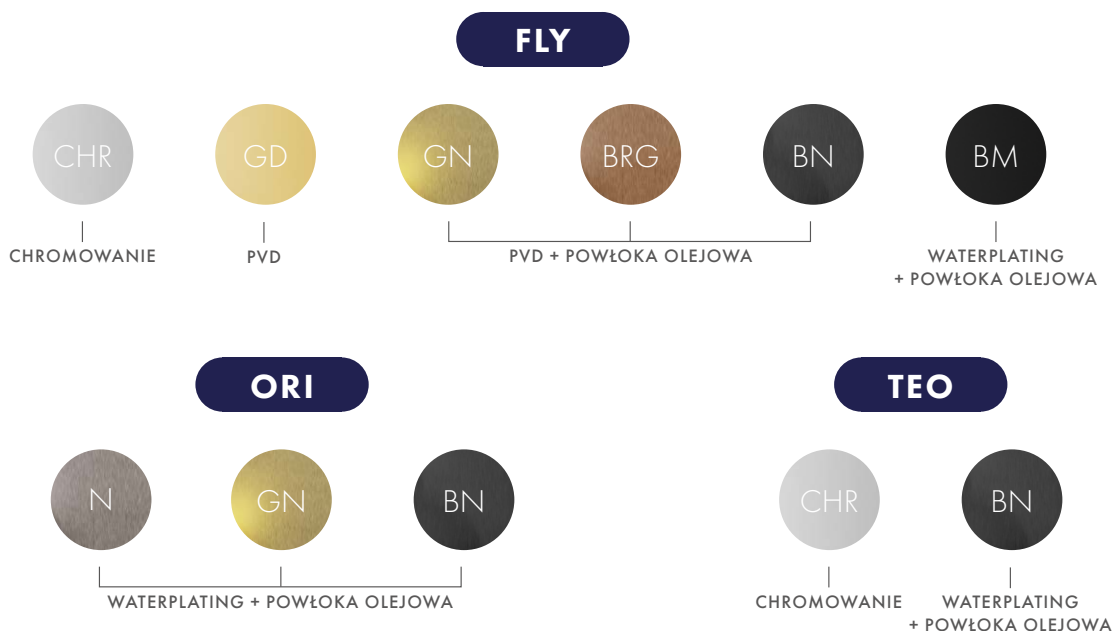
1. Niklowanie – Pokrycie przedmiotu warstwą niklu, która zwiększa odporność na korozję i stanowi bazę dla warstwy chromu.
2. Chromowanie – Osadzenie cienkiej warstwy chromu na powierzchni poprzez zanurzenie w kąpeli elektrolitycznej i przepuszczenie prądu elektrycznego, co nadaje przedmiotowi połysk oraz dodatkową ochronę.

POWDER COATING

Technologia Powder Coating to proces polegający na elektrostatycznym nanoszeniu drobnego proszku polimerowego na oczyszczoną powierzchnię armatury, a następnie jego utwardzaniu w wysokiej temperaturze, co tworzy jednolitą, gładką i odporną powłokę ochronną. Etapy procesu:

1. Przygotowanie powierzchni – Dokładne odfuszczenie, płukanie i zastosowanie warstwy konwersyjnej (np. fosforanowej lub cyrkonowej), zapewniającej idealną przyczepność i odporność na korozję.
2. Nakładanie proszku – Naelektryzowany proszek наносzony jest metodą natrysku elektrostatycznego.
3. Utwardzanie – Wysoka temperatura (ok. 180–200°C) powoduje stopienie i sieciowanie cząsteczek proszku, tworząc jednolitą, twardą i estetyczną powłokę.

BATERIE UMYWALKOWE



BATERIE KUCHENNE

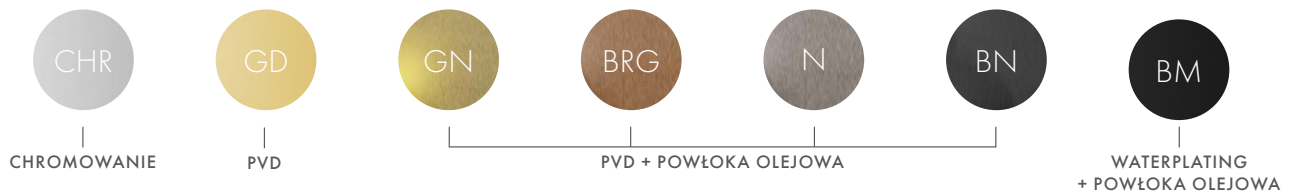


DOZOWNIKI DO PŁYNU

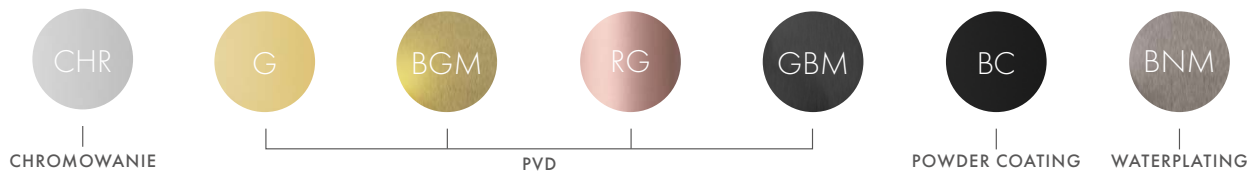


AKCESORIA

HACZYKI, UCHWYTY DO PAPIERU, SZCZOTKI TAOLETOWE,
WIESZAKI NA RĘCZNIK, DOZOWNIKI DO MYDŁA, LUSTERKA, PRZYŁĄCZA KĄTOWE



KORKI CLICK-CLACK



SYFONY

