

## Chi siamo

La Checchin S.r.l è una società a conduzione familiare che dal 1959 si occupa di proteggere e rendere anticorrosivi i metalli, soggetti a corrosione galvanica. Ha creato sin dai primi anni un sistema tecnologico e produttivo tra i migliori d'Europa realizzato con programmi innovativi e trattamenti costantemente all'avanguardia

Pone i suoi principi verso un modello di produzione standard innovativo, competitivo, sicuro e digitalizzato, senza però rinunciare a 3 principali caratteristiche: **flessibilità, disponibilità e cura per l'ambiente.**

Il know-How acquisito negli anni consente alla Checchin S.r.l di svolgere il ruolo di "partner", piuttosto che da semplice fornitore, ponendo al 1° posto le esigenze del cliente, del mercato e dei capitolati di riferimento nei settori Fasteners ed Automotive e fornendo una notevole varietà di prodotti e servizi. Per queste ragioni collabora con i suoi produttori di passivazioni per supportare e migliorare gli aspetti termici-chimici, offrendo consulenze tramite tecnici di produzione specializzati.

L'obiettivo della Checchin S.r.l è ottenere il **massimo risultato di resistenza** del particolare nelle diverse lavorazioni di zincatura esaudendo le richieste di ciascun cliente.

## Impianti e rivestimenti

La nostra struttura è composta da 21'000 mq, di cui 6'000 mq coperti. La Checchin S.r.l è fornita di impianti completamente automatizzati in modo da evitare scarti di produzione e di garantire la qualità del particolare, continuità e flessibilità di produzione. Diamo ai singoli pezzi una completa protezione e un rivestimento più duraturo, anche in aree danneggiate, per raggiungere la piena affidabilità del cliente. Il nostro personale, operativo su 3 turni, è altamente qualificato e in maniera professionale si prende cura delle esigenze del cliente per darle la massima resa rispettando i tempi di consegna.

L'azienda CHECCHIN si occupa di 3 diverse tipologie di zincature: in base alla grandezza del materiale, al colore che si vuole ottenere e alla protezione desiderata

Le caratteristiche del **bagno acido** sono:

- Deposito molto brillante, livellato e duttile
- Eccellente potere penetrante
- Ottima velocità di elettrodeposizione
- Trattamento diretto di articoli in ghisa, acciai legati e carbonitrurati

Le caratteristiche del **bagno alcalino** sono:

- Eccellente potere penetrante associato ad elevata velocità di deposizione
- Deposito lucido e uniforme a tutte le densità di corrente
- Deposito duttile con ottima adesione al metallo base
- Eccellente protezione anticorrosione

## Zincatura roto-barile



Processo indicato per minuteria metallica e per particolari di **piccole/modeste dimensioni e peso**, i quali possono subire l'azione meccanica di movimento nel singolo barile, senza che vengano provocati danneggiamenti o deformazioni dei metalli stessi.

### Impianto 20.000 **NEWS 2024!!!**

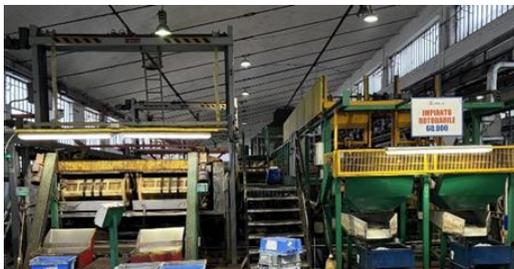


*lavorazione eseguita con Bagno ALCALINO, per i seguenti rivestimenti tutti cromo 6 free:*

- Zincatura **Bianca**
- Zincatura **Trasparente Iridescente**
- Zincatura **Nera trivalente**
- Zincatura **Gialla Trivalente**

- **Su tale impianto viene eseguito anche il trattamento in ZINCO-FERRO **NEWS 2023!!!****

## Impianto 60.000 (doppio-carico )



*lavorazione eseguita con Bagno ACIDO, per i seguenti rivestimenti tutti cromo 6 free*

- Zincatura **Bianca**
- Zincatura **Trasparente Iridescente**

## Roto-barile zinco-nichel



### Impianto 30.00

Processo indicato per minuteria metallica e per particolari di **piccole/modeste dimensioni e peso**, i quali possono subire l'azione meccanica di movimento nel singolo barile, senza che vengano provocati danneggiamenti o deformazioni dei metalli stessi.

Il rivestimento in Zinco-Nichel, rispetto alle classiche zincature, ha la particolarità di incrementare in maniera considerevole la **durata** e la **resistenza alla corrosione**.

*lavorazione eseguita sia con Bagno ALCALINO sia in **Bagno ACIDO**, per i seguenti rivestimenti tutti cromo 6 free*

- Zinco-Nichel **Trasparente** + eventuale Sigillatura o Lubrificazione
- Zinco-Nichel passivazione **Nera**

## Zincatura Statica



Processo indicato per particolari come **staffe, assemblati, cancellate, carrelli, pulegge, stampi, alberi motore, scatolati di medie e notevoli dimensioni e peso**, che per ingombro e delicatezza non possono essere lavorati tramite il processo a barile.

Impianto STATICO A **(DIMENSIONI UTILI 3700mmX700mmX1600mm)**

*lavorazione eseguita con Bagno ACIDO, per i seguenti rivestimenti tutti cromo 6 free:*

- Zincatura **Bianca**
- Zincatura **Trasparente Iridescente**
- Sigillatura a Spruzzo

## Trattamento di Passivazione



Il trattamento di passivazione è un processo chimico che ha lo scopo di migliorare la resistenza alla corrosione del materiale, creando una barriera protettiva sulla sua superficie. Questo trattamento viene spesso utilizzato su acciai galvanizzati e altri metalli ferrosi per aumentarne la durabilità, soprattutto in ambienti aggressivi.

Questo trattamento viene applicato su particolari di piccole, medie e grandi dimensioni; in quanto abbiamo la possibilità di eseguirlo sia su impianto a **rotobarile** e sia su impianto **statico**; i metalli che possiamo trattare sono:

- ferro,
- leghe ferrose.

Il trattamento crea una pellicola sottile e trasparente, che agisce come barriera contro agenti ossidanti e corrosivi. Questo strato può anche migliorare l'aderenza di eventuali rivestimenti successivi.

I campi in cui può essere applicato sono:

- Costruzioni metalliche e infrastrutture.
- Componenti industriali e meccanici.
- Settore automobilistico e ferroviario.
- Elettrodomestici e attrezzature per esterni.

## Lavorazioni aggiuntive

Oltre ai processi di zincatura elettrolitica descritti sopra, per migliorare le performance di protezione, rivestimento e longevità dei particolari ci siamo specializzati nelle seguenti lavorazioni:



• Impianto di SIGILLATURA CON FORNO A TAPPETO (TOP COAT)

Un trattamento che avviene in seguito ai processi di “zincatura elettrolitica” e “zinco nichelatura”, ottenuto per immersione dei materiali in una soluzione chimica che riveste e aumenta sensibilmente la resistenza alla corrosione, riducendo maggiormente la porosità rispetto al trattamento elettrolitico.

Il **vantaggio** di questo trattamento è quello di avere una migliore resistenza alla corrosione, dando ai particolari sia un’ottima capacità di non subire alterazioni dopo shock termici e sollecitazioni meccaniche (come: urti, avvitamenti, sfregature, rigature), sia la capacità di conferire al pezzo un ottimo coefficiente d’attrito, rendendolo adatto all’applicazione di organi in movimento di qualsiasi tipo.



• Forno di DEIDROGENAZIONE

È una lavorazione che viene applicata ai materiali trattati in seguito ai processi di “zincatura elettrolitica e zinco nichelatura”. Il forno di deidrogenazione serve a eliminare le molecole di idrogeno che si possono creare durante il processo galvanico e per evitare che questo accada i particolari vengono riscaldati e asciugati tramite un apposito forno statico

Questa lavorazione è **consigliata** per eliminare le microfessure visibili e non visibili da idrogeno, garantendo una migliore performance di impiego dei materiali che hanno una classe di resistenza elevata (maggiore/uguale di 1000Rm).



• Impianto di SABBIATURA

Lavorazione che avviene nella fase di preparazione dei particolari, quindi prima che vengano trattati. Questo procedimento viene eseguito per ottenere un'ottima pulitura superficiale dei pezzi da trattare ed è resa possibile grazie ad un'azione meccanica di alcune micro-palline di ferro che aggrediscono il particolare tramite una turbina pneumatica per l'asportazione degli ossidi, calamine e residui in genere.

## Strumenti



• Fisher Scope

Siamo in possesso di strumenti come lo Spettrometro ed il Misuratore di spessore di rivestimento. Tali strumenti permettono di verificare il perfetto raggiungimento di spessore dei particolari.



• Camera a nebbia salina

Nota come camera per prove di corrosione, permette di capire in che modo la corrosione influisce sul materiale e quale sia il rivestimento migliore o più adatto nel contesto di utilizzo. Il macchinario svolge una serie di test sui particolari per verificarne la resistenza di un materiale o di un rivestimento al processo di corrosione, che si innesca naturalmente con la reazione (chimica o elettrochimica) dove l'aggressione degli agenti ossidanti come l'ossigeno atmosferico, umidità, gas e soluzioni corrosive, portano il particolare oggetto di ossidazione a perdere le sue caratteristiche.



• Laboratorio analisi chimiche

Disponiamo di un laboratorio attrezzato per l'analisi chimica di tutti i nostri bagni. Il nostro personale altamente qualificato, supportato dalla più moderna tecnologia, garantisce il controllo, il mantenimento e lo sviluppo di tutti gli aspetti della produzione. Il laboratorio ci dà la possibilità di lavorare in completa sicurezza e affidabilità in tal modo da riuscire al 100% a soddisfare le vostre esigenze.