

Il vostro badge?

Create il vostro badge!

Dal 2001, fabbrichiamo distintivi nobili in metallo. Cerchiamo di rispondere a tutti i vostri desideri. Nulla è impossibile. Prestiamo un servizio eccellente, dimolto buona qualità, un buon rapporto qualità/prezzo e consegniamo in tutto il mondo. Il vostro interlocutore parla tedesco, inglese, francesi, spagnolo e italiano.

Oltre ai badge, offriamo una grande scelta di diversi astucci di cuoio o di numerose belle versioni con supporto di legno. La nostra scelta non lascia nulla a desiderare.

Tutti i nostri distintivi sono compatibilicon la nostraseried'astucci di cuoio (One Badge fitsallofourwallets).

Produciamo tutte le scelte di distintivi possibili, secondo i vostri gusti e desideri individuali. Inviare semplicemente la vostra domanda o il progetto del vostro badge. Mettiamo a vostra disposizione l'aiuto seguente per la creazione del vostro badge.

Vedere la sezione 2 “creare un badge”.

Scegliere la scrittura “Arial o GoudyHvyface Cn BT., e scegliete il colore del badge oro o argento opaco. Iscrivete le bandiere vuote. Inserite il vostro logo nell'editore o inviate le indicazioni che riguardano il logo tramite una fotografia, uno schizzo o un disegno. Inoltre, richiediamo le indicazioni precise dei colori (designazioni pantone) per il vostro badge. Se non trovate il badge desiderato fra i saggi, il nostro grafico li assisterà.

Trovate altre idee nel nostro sito Internet sotto la rubrica (referenze).

- Acconto/compenso di deposito - in occasione dell'aggiudicazione dell'ordinazione. Da 50 pezzi quest'importo immissione sullo sconto finale o vi sarà interamente accreditato.
- Subito dopo la ricezione del vostro pagamento, i nostri lavori di grafica cominceranno.
- Ordinanze minimadi 50 pezzi, altrimenti, calcoliamo CHF 500.- per trattamento/costi di strumento.
- Creiamo naturalmente anche pezzi unici. Vi forniremo un preventivo su domanda.



Esempio di un'ordinazione/tappa di produzione:

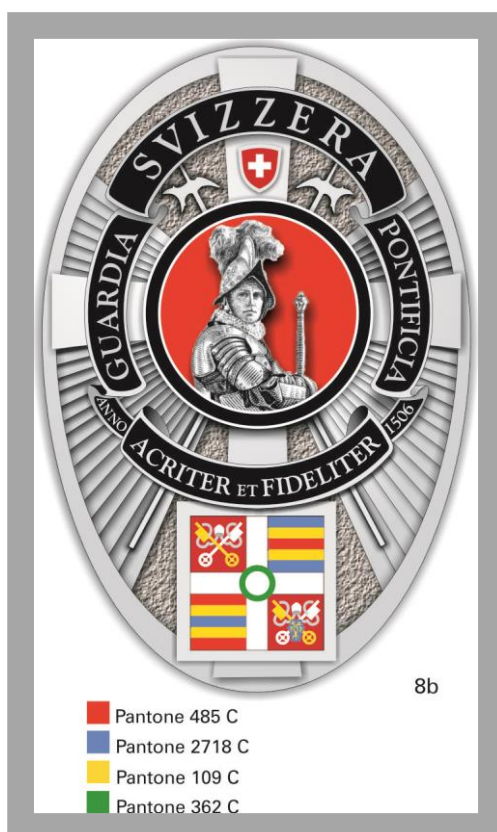
Tappa 1

Inviare una fotografia, un disegno o uno schizzo come esempio, con una descrizione e indicazione dei colori.

Tappa 2

Un modello a scala reale è inizialmente fornito secondo le vostre indicazioni dal nostro grafico.

Modifichiamo la grafica dopo la creazione del primo modello fino alla vostra soddisfazione e regoliamo quest'ultimo al massimo 3 volte.



Tappa 3

Dopo la finitura (ok per stampare), prepariamo l'attrezzo di forgiatura. Cioè, il calibro di base per la fabbricazione della totalità della vostra ordinazione.

Dopo la fabbricazione, l'attrezzo di forgiatura resta da noi. Tuttavia è conservato, ne riserva per voi e sarà disponibile per eventuali ordinazioni ulteriori.



Tappa 4

Dopo la forgiatura e la perforazione con la pressa idraulica, la fissazione dei supporti alla parte posteriore e il riempimento del colore "smalto,, avviene. Dopo seguono la pulizia dei pezzi e la finitura della superficie (come spazzolare, bronzare, anodizzare, dorare, argentare, pattinare).

Tappa 5

Su domanda, potete fare incidere individualmente da noi tutta la vostra ordinazione. Lasciamo una bandiera vuota in occasione della creazione della grafica che potrà essere incisa con il nome, il grado, ecc., dopo la finitura del badge con un laser o una CNC (computer numerical control in inglese).

Potete scegliere tra il colore di scrittura (nero e blu scuro) e i caratteri di font (Block e Roman).



Giovanni Rossi (font: Block)

sergente major (font:Roman)

Badge/materiale:

COLORI:

- oro lucido o argento opaco

MATERIALE:

- lega alluminio zinco con ottone e ferro

FORMATO:

- ovale: spessore: 2 millimetri, altezza: 82.5 millimetri, larghezza: 55.5 millimetri

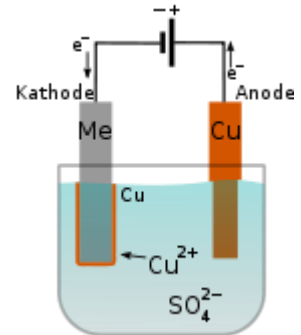
PESO:

- 48 grammi o 54 grammi con clip di fissazione



Galvanotecnica

La **galvanotecnica** (anche nominata **galvanoplastica**) significa la deposizione elettrochimica di depositi metallici (strati) su oggetti. La storia dei metodi di galvanizzazione, come galvanotecnica così designata di solito, ha come origine il nome del medico italiano Luigi Galvani che ha scoperto il 6 novembre 1780 la galvanizzazione.



Con i metodi di galvanizzazione, un'elettricità è inviata da un bagno elettrolitico. Il metallo (per esempio: rame o nichel) che deve essere combinato si trova al polo positivo (anodo). L'oggetto da rivestire è al polo negativo (catodo). Appena la corrente è stabilita, gli ioni iniziano a migrare verso il polo opposto. Gli ioni metallici positivi (cationi) migrano verso il catodo negativo e sono ridotti in metallo dall'assorbimento degli elettroni. Così, l'oggetto da perfezionare è rivestito ovunque in modo uguale con il rame o un altro metallo. Più questo processo è lungo e l'energia elettrica elevata, più lo strato è spesso (per esempio: strato di rame).

Stabilisce ancora una distinzione rigorosa tra la galvanoplastica (anche elettroformatura), la fabbricazione elettrolitica di oggetti metallici e la galvanostegia (inglese electroplating), la fabbricazione di strati metallici. La nozione galvanostegie oggi è stata quasi completamente sostituita dalla nozione generale di galvanotecnica.

Le possibilità d'applicazione degli strati galvanici sono incredibilmente variate. Perché sempre meno statue equestre sono state costruite, la galvanoplastica è stata un po' dimenticata.

Tuttavia una piccola rinascita è provata riguardo alla tecnica di microsystema, come il microgalvanofabbricazione, così nominato tecnico di modello litografico-galvanico. La galvanoplastica è un altro impiego nella costruzione di stampi per elettroformatura stampaggio a iniezione di materie plastiche.

Garanzia di qualità

La garanzia della qualità occupa un posto molto elevato nella galvanotecnica.

Questi includono l'analisi costante dei parametri di bagno, come il tasso di metalli e d'acido, il controllo dell'aspetto, il colore e lo spessore degli strati tramite la fluorescenza a raggi X, ultrasuono, delle procedure delle correnti di Foucault, procedure di trasferimenti. Tuttavia anche il controllo della materia prima. Inoltre, si può ancora controllare: la rugosità di superficie, la rigidità, la forza d'aderenza e la duttilità dello strato, difetti di superficie (per esempio: pori, fenditure) ed esame della resistenza alla corrosione tramite prova alla nebbia salina, condensazione climatica, prova di corrosione, prova CASS (soluzione di sale d'acido acetico).

Le qualità elettrochimiche degli elettroliti possono essere valutate tramite prove pratiche o di misure di raffronto (per esempio cella di Hull, Haring-Blum cella o ciclovoltagemmetria).

Utilizzo dell'editore

Avete la possibilità di creare diversi distintivi nel nostro sito Internet. Potete così concepire e comandare distintivi individuali. Questo servizio è completamente gratuito per voi. È allargato da noi con nuovi prodotti.

Il tempo di carico può variare in funzione della vostra connessione Internet e lo sfruttamento del server. **I valori di colori, rappresentati dall'editore, possono differire leggermente dall'originale.**

Dopo la spedizione di un badge modificato, un'immagine del badge è generata. Potete utilizzare quest'immagine come modello per altre specificazioni e inviarci il progetto definitivo o direttamente comandare il badge.

Configurazioni

Per l'utilizzo dell'editore, Adobe-Flash Player è necessario. Questo può essere scaricato gratuitamente dal sito www.adobe.com.

Per ulteriori informazioni, volete prenderle contatto. Saremmo felici di accoglierli e farla nostra grande clientela.

Pius Henseler

Responsabile a livello mondiale (Managing Director)

Interlocutore in tedesco, inglese e spagnolo

Tel: +41 (0) 41 855 09 34

E-mail: info@metal-badge.ch

Rolando Cincera

Interlocutore in francese e italiano

Tel: +41 (0) 76 693 08 31

E-mail: info.rolando@metal-badge.ch