

SURFACE TREATMENTS

CATAFORESI NERA

LA VERNICIATURA DELLE SUPERFICI METALLICHE CON IL PROCESSO DI CATAFORESI CONFERISCE AL PRODOTTO FINALE UN'ELEVATA PROTEZIONE DAGLI AGENTI ATMOSFERICI.

ESSENDO UN TRATTAMENTO AD IMMERSIONE, ABBINATO ALL'APPLICAZIONE DI ENERGIA ELETTRICA PER ELETTRODEPOSIZIONE, SI OTTIENE LA PROTEZIONE ANTICORROSIVA ANCHE DI QUELLA PARTI CHE NON SONO RAGGIUNGIBILI CON SISTEMA A SPRUZZO TRADIZIONALE.

L'ELEVATA CARATTERISTICA DI RESISTENZA DI QUESTO TRATTAMENTO LO RENDE ADATTO ANCHE AD AMBIENTI CARICHI DI ALCALI ED ACIDI.

PROCESSO: FASE DI SGRASSAGGIO, ATTIVAZIONE, FOSFATAZIONE AI SALI DI ZINCO, ELETTRODEPOSIZIONE CATTODICA CON PRODOTTI EPOSSIDICI MODIFICATI IN IMMERSIONE E SUCCESSIVA RETICOLAZIONE A FORNO.

CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE

SPESORE (MICRONS)	15 / 30
RESISTENZA NEBBIA SALINA (ORE)	500 / 700 (ASTM-B11)
RESISTENZA AGLI URTI	70 KG
RESISTENZA AGLI UV	BUONA
DUREZZA (MATITA)	5H
ADESIONE ALLA QUADRETTATURA	98/100% (UNICHIM)
PIEGATURA CON MANDRINO	NO FESSURAZIONI
RESISTENZA AGLI ALCALI (NON SAPONIFICABILE)	BUONA
RESISTENZA AGLI IDROCARBURI	OTTIMA

BLACK CATAPHORESIS

THE COATING OF THE METALLIC SURFACES BY MEANS OF THE CATAPHORESIS PROCESS LENDS HIGH PROTECTION CHARACTERISTICS AGAINST ATMOSPHERIC AGENTS TO THE PRODUCTS.

THE CATAPHORESIS PROCESS AND THE FOLLOWING FINISHING CYCLES, ENAMELS OR POWDERS MAKE THE PRODUCTS HIGHLY RESISTANT AGAINST CORROSION.

A PRIMING SYSTEM TECHNICALLY ADVANCED, PARTICULARLY SUITABLE FOR THE PIECES REQUIRING HIGH PROTECTION AGAINST ATMOSPHERIC AGENTS, WITH DILUTED ALKALIS AND ACIDS.

PROCESS : DEGREASING, ACTIVATION, ZINC SALT PHOSPHATING, CATHODIC ELECTRODEPOSITION WITH EPOXY PRODUCTS MODIFIED IN IMMERSION AND FOLLOWING NETTING IN FURNACE.

CHEMICAL PHYSICAL CHARACTERISTICS

TICKNESS (MICRONS)	15 / 30
SALIN FOG RESISTANCE (HOURS)	500 / 700 (ASTM-B11)
RESISTANCE TO IMPACT	70 KG
UV RESISTANCE	GOOD
HARDNESS (PENCIL)	5H
ADHESION TO THE SQUARING	98/100% (UNICHIM)
FOLDING BY MEANS OF CHUCK	NO FISSURATION
ALKALI RESISTANCE (NOT SAPONIFIABLE)	GOOD
HYDROCARBONS RESISTANCE	VERY GOOD

ZINCATURA BIANCA

QUESTO PROCESSO È L'UNICO COMPLETO ED ESENTE DI PRODOTTI PASSIVANTI ESENTI DA CROMO ESAVALENTE DISPONIBILE AL MONDO PER L'APPLICAZIONE SU ZINCO E LEGHE DI ZINCO. ESTREMAMENTE RESISTENTE AGLI SHOCK TERMICI, PUÒ ESSERE UTILIZZATA IN CAMPI DI APPLICAZIONE DOVE I PRODOTTI TRADIZIONALI NON FORNISCONO BUONA PRESTAZIONI.

IL PROCESSO SODDISFA LE DIRETTIVE ELV-ROHS RIGUARDANTI L'IMPIEGO DI CROMO ESAVALENTE E SUPERA TUTTI I TEST DELL'INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA, COMPRESO IL GM 3034. OFFRE UN'AMPIA GAMMA DI SOLUZIONI INDUSTRIALI, TUTTE RIGOROSAMENTE VERIFICATE, IN ACCORDO CON LE PIÙ IMPORTANTI SPECIFICHE, DALL'APPLICATORE, ALL'UTILIZZATORE FINALE. QUESTO TRATTAMENTO OFFRE ALTE PRESTAZIONI IN ALTERNATIVA AL CROMO ESAVALENTE, NON SOLO IN TERMINI DI RESISTENZA ALLA CORROSIONE, MA ANCHE SOTTO IL PROFILO ESTETICO.

CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE

SPESORE (MICRONS)	10 / 15
RESISTENZA NEBBIA SALINA (ORE)	6 / 96 (UNI 9227/93)

WHITE ZINC COATING

THIS PROCESS IS THE ONLY COMPLETE EXEMPT OF HEXAVALENT CHROME-FREE PRODUCTS AVAILABLE WORLDWIDE THAT MEET ALL EXISTING, AND MANY FUTURE, ZINC AND ZINC ALLOY PASSIVATION REQUIREMENTS. EXTREMELY RESISTANT TO THERMAL SHOCK, CAN BE USED IN APPLICATION AREAS WHERE CONVENTIONAL SIMPLY DO NOT PERFORM.

THE PROCESS MEETS ALL EOLV-ROHS DIRECTIVES THROUGH THEIR USE OF TRIVALENT CHROMIUM AND PASSES ALL AUTOMOTIVE INDUSTRY TEST REQUIREMENTS, INCLUDING GM 3034. THE PERFECT DROP-IN REPLACEMENT FOR HEX-BASED OFFERINGS, THEY HAVE ALL BEEN RIGOROUSLY TESTED AND USED IN SOME OF THE WORLDS LARGEST, FULL SCALE INDUSTRIAL CONDITIONS, ENSURING THAT THEY MEET THE HIGHEST SPECIFICATIONS FROM APPLICATORS AND END-USERS. THIS TREATMENT GIVES HIGH PERFORMANCE ALTERNATIVES TO HEX CHROME THAT DOES NOT ONLY REDUCE "WHITERUST" BUT ALSO DELIVERS EXCEPTIONAL DESIGN OUTCOME.

CHEMICAL PHYSICAL CHARACTERISTICS

TICKNESS (MICRONS)	10 / 15
SALIN FOG RESISTANCE (HOURS)	6 / 96 (UNI 9227/93)