



- CARACTERISTIQUES DES FINITIONS DITES LUBRIFIANTES

FINITIONS	Fournisseur	Coefficient de frottement*	DIVERS
GLEITMO 627		0.06-0.09	Utilisé pour la lubrification de vis pour tôle, vis autotaraudeuses, de rivets et autres pièces exigeants un niveau de lubrification élevée
GLEITMO 605		0.09-0.13	Utilisé pour la lubrification de vis traitées, d'écrous, de vis à bois, de vis de panneaux , de vis pour tôles, de vis autotaraudeuses
GLEITMO 615		0.07 – 0.10	Utilisé pour la lubrification de vis pour tôle, vis autotaraudeuses, de rivets et autres pièces exigeants un niveau de lubrification élevée
GARDOLUB	<i>Chemetall</i>	0.06-0.09	Emulsion cireuse lubrifiante exempte d'huiles minérales. Utilisable pour réduire et régulariser les couples de serrage des assemblages vissés.
FINIGARD 105		0.12-0.18	F.O.M qui allie résistance à la corrosion et maîtrise du coefficient de frottement à une valeur de $0,15 \pm 0,03$ et qui s'applique EXCLUSIVEMENT EN VRAC . Ce procédé est applicable au tonneau sur passivations Cr III sur Zn, Zn /Fe ou Zn/Ni.
FINIGARD 150		0.12-0.18	FOM qui allie résistance à la corrosion et maîtrise du coefficient de frottement lors du serrage dans l'acier et l'aluminium. Il s'applique : EXCLUSIVEMENT EN VRAC sur les passivations des familles FINIDIP 128 ou 728 sur dépôt de Zinc-Nickel alcalin 12-15% gamme PERFORMA 280.5.
FINIGARD 111		0.08-0.14	procédé de finition organo-minérale pour application sur pièces en zinc chromatées ou passivées au Chrome (III). Amélioration de la résistance à la corrosion. Ce procédé est applicable au tonneau sur passivations Cr III sur Zn, Zn /Fe ou Zn/Ni.
FINIGARD 107		0.06-0.09	Le FINIGARD 107 est une finition organo-minérale dédiée à l'application sur des vis auto-taraudeuses pour différents substrats : bois, acier, aluminium, plastique... Il allie résistance à la corrosion et maîtrise du coefficient de frottement lors du serrage dans l'acier et l'aluminium. Il s'applique EXCLUSIVEMENT EN VRAC sur des passivations au chrome trivalent, claires ou noires, de type FINIDIP OU LANTHANE, sur dépôts de zinc ou zinc alliés.
FINIGARD 113		0.10-0.16	procédé de finition organo-minérale pour application sur pièces en zinc nickel passivées au Chrome (III). Amélioration de la résistance à la corrosion. Ce procédé est applicable au tonneau sur passivations Cr III sur Zn/Ni.

*Les mesures sont effectuées suivant iso16047 v2015 généralement sur vis aciers revêtues de zingage ou zinc lamellaire – Ces valeurs sont des moyennes