

ZINGAGE RENFORCE POUR HAUTE TENUE CORROSION – process attache

PRESENTATION DU PROCEDE ■ ■ ■

- Traitement électrolytique de type Zingage alcalin sans cyanure avec passivation trivalente épaisse suivi de TOPCOAT spécifique.

Notre gamme complète :

- **ZINGAGE ALCALIN SANS CYANURE** : passivation silver sur zinc sans chrome VI
- **PASSIVATION BASE CHROME TRIVALENT**
- **POST DIP**
- **TOP COAT** : Finition organo-minérale

PROPRIETES ■ ■ ■

- Totalement exempt de Chrome VI
- Epaisseur homogène
- Protection anti-corrosion élevée > 200 h Rouille blanche - 600 heures rouille rouge*
même avec choc thermique 120°C (test Brouillard Salin suivant ISO9227 ou Renault D171058)

* Les résultats peuvent varier selon le substrat, la géométrie des pièces et le type de procédés d'application – les informations indiquées se basent sur nos connaissances et nos expériences actuelles. Elles ne dispensent pas l'utilisateur de la nécessité de procéder à des essais en raison des très nombreuses influences possibles lors de l'application et de l'utilisation des produits

- Résistance aux UV
- Teinte claire irisée à argent jaune pâle

APPLICATION ■ ■ ■

- Attache (bain mort)

HOMOLOGATIONS ■ ■ ■

- Automobile
- Bâtiment
- Ferrures et paumelles
- Visserie Boulonnerie

