

ZINC ELECTROLÍTICO



ZINC BLANCO



ZINC AZULADO



ZINC IRISADO



ZINC NEGRO

Características

El proceso de Zinc se aplica en sistema de tambor (bombo) y bastidor (estático) con espesores medios de 8 / 12 micras en acabados blanco, irisado y negro, exentos todos de Cr VI.

Su utilización es requerida para prestaciones y exigencias funcionales de resistencia a la corrosión de tipo medio - alto, manteniendo una relación Calidad / Precio excelente y un aspecto estético óptimo.

El sistema consiste en una deposición metálica de sacrificio en un electrolito alcalino o ácido de Zinc; Posteriormente la pasivación blanca, azulada, iridiscente o negra protege al recubrimiento de Zinc de la corrosión blanca.

Un sellado adicional (Top Coat) que penetra en la pasivación termina cerrando micro grietas y poros de la misma y garantizando el cumplimiento de las exigencias a Corrosión Blanca.

Los Top Coats aplicados están perfectamente adaptados a las pasivaciones previas y además de elevar la protección a la Corrosión Blanca, mejoran el aspecto estético y aumentan la dureza superficial del recubrimiento.

El coeficiente de fricción y par de apriete para los elementos de fijación se puede modificar de acuerdo con los Standard internacionales de la industria del automóvil y generalmente esto se consigue con aditivos que forman parte de la formulación de los propios Top Coats.

La ductibilidad del Zn es bastante buena aceptando deformaciones mecánicas posteriores al recubrimiento en espesores no muy elevados (Max 8 micras).

La aplicación sobre piezas tratadas térmicamente es excelente, siendo superior el rendimiento de la aplicación en un electrolito ácido.

La hidrogenación del recubrimiento es mínima (sobre todo en electrolito ácido) y el deshidrogenado es factible sobre las piezas una vez pasivadas (excepto Pasivado Negro), sin afectar a su resistencia a la corrosión posterior.

La distribución del recubrimiento es muy buena al igual que la penetración en los interiores.

Respeta la directiva Europea 2003/CE/53 y RoHS.

Post Acabados

El proceso de Zinc puede ser acabado con cualquiera de estos acabados o combinados varios de ellos:

- TOP COATS ORGÁNICOS
- LUBRICANTES PARA COEFICIENTE DE FRICCIÓN
- DESHIDROGENADO
- ACEITES HIDROFUGANTES
- KATAFORESIS*
- LACADO AL HORNO*
- ZINC LAMELAR
- PACTH NILON, MICROENSAPSULADO, ETC*

* Todos los Post acabados pueden ser aplicados según demanda, algunos en subcontratación, con Proveedores & colaboradores homologados con logística completa a cargo de GHSA

Resistencia a la Corrosión

- 96 a 250 horas sin Corrosión Blanca (Según espesor y acabados Posteriores)
- Hasta 600 h sin Corrosión Roja (Con condiciones específicas de aplicación)
- 24 h choque térmico a 180°

Aplicaciones

- Aplicaciones para elementos comunes de automoción.
- Aplicaciones de aspecto en piezas de automoción (Pasivado Negro)
- Elementos eléctricos, construcción, línea blanca, etc.

Normas de Referencia

- VW TL 217
- VW 13750 TL194 c696/c697
- DBL 8451
- GME 00252
- GME GMW3044
- GMW 4700
- BMW GS 900100
- PSA B154101 et B154102
- RENAULT 0171002 et 47000
- FORD W55M21P17B3
- VOLVO STD5732-10
- NISSAN M4040
- TOYOTA TSH6500G
- ZinKlad coatings Ford WX100 - 5437
- DIN 12329 o 50961

NOTA: Esta Información es general y no tiene en ningún caso carácter contractual ya que necesita ser confirmada mediante la realización de pruebas y ensayos sobre cada pieza individualmente.