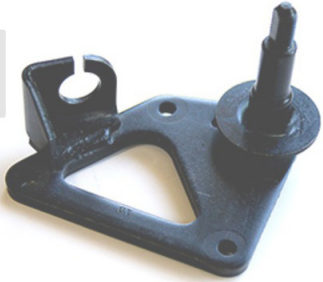


ZINC HIERRO



Características

El proceso de Zinc Hierro se aplica en sistema de tambor (bombo) y bastidor (estático) en acabados transparente y negro exento de Cr VI, cuando las necesidades requeridas demandan protecciones de alta resistencia a la corrosión y un atractivo aspecto estético.

El sistema consiste en la deposición metálica en un electrolito alcalino de Zinc Hierro con una aportación del 0.5 % al 0.7 % de Fe; Posteriormente la pasivación transparente o negra protege al recubrimiento de Zinc Hierro de la corrosión blanca y un sellado adicional (Top Coat) que penetra en la pasivación terminando cerrando microgrietas y poros de la misma.

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

El coeficiente de fricción para los elementos de fijación se puede modificar de acuerdo con los Standard internacionales de la industria del automóvil.

Presenta una buena ductilidad para las posibles operaciones mecánicas posteriores.

La adherencia de pinturas epoxi o aplicaciones en rosca es excelente sobre todos los pasivados, principalmente Negro (Sin Sellados Top Coat)

El reparto y la penetración en los interiores de la pieza es bastante buena. Respeta la directiva Europea 2003/CE/53 y RoHS.

Post Acabados

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

- TOP COATS ORGANICOS
- 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 GHS (Kataforesis Madrid, RollPac, Kerbkonus)

Resistencia a la Corrosión

- 200 horas sin Corrosión Blanca
- 600 horas sin Corrosión Roja
- 1h choque térmico a 120 °

Aplicaciones

- Aplicaciones de aspecto en piezas de automoción
- Resistencia elevada a la corrosión (automoción, electricidad)
- Adherencia para aplicaciones en rosca de tornillería

Normas de Referencia

- BMW GS 90010
- DIN 50962
- EN ISO 4042
- DBL 8451
- GME 00 252
- Volvo STD 5732, 104
- VW 13750 /TL153

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.