



## Características

El proceso de Fosfatado al Manganeso de color negro, resistente a la corrosión, se aplica sobre superficies de acero y hierro fundido. Consiste principalmente en fosfato de hierro y manganeso y reduce el desgaste en piezas tales como pistones, anillos, ejes, motores, levas y superficies similares.

El peso de capa puede variar entre 10 y 30 gr / m<sup>2</sup>

Entre sus propiedades se encuentran las siguientes:

- Permite un frenado rápido de piezas móviles sin desgaste, evitando el contacto de las superficies de metal con metal.
- Aporta a la pieza un menor coeficiente de fricción, actuando como acabado anti gripante.
- Aumenta la lubricación de las superficies tratadas, debido a que el recubrimiento absorbe aceite.
- Cubre ralladuras ligeras producidas por las operaciones previas de rectificado.
- Retarda la corrosión del metal base.
- La distribución y espesor del recubrimiento es completamente uniforme en toda la pieza al ser un acabado de tipo químico.

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

## Fosfatado al Manganeso

### Post Acabados

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

- LUBRICANTES PARA COEFICIENTE DE FRICCIÓN (En alguna de sus opciones)
- DESHIDROGENADO
- ACEITES HIDROFUGANTES
- PACTH NILON, MICROENSAPSULADO, ETC \*

### Aplicaciones

- Industria automovil
- Industria de ingeniería mecánica

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.

### Resistencia a la Corrosión

- De 05 a 48 Horas a Corrosión Roja o del metal base, según capa de fosfato y aceite de protección aplicado