

FOSFATO DE MANGANÊS

Metais base aplicáveis	Aços e Ferro-Fundido
Principais características do processo	Desengraxe químico a 90 °C, decapagem ácida, deposição química a 90 °C, secagem e oleamento.
Acabamentos Disponíveis	Natural Oleado
Limites de Camada (µm)	De 1 a 5
Resistência a Salt-Spray	Até 120 horas. Sobre aços.
Aplicações mais usadas	Mancais, buchas, tampas de cilindros hidral., dispositivos p/ extração de petróleo.
Resistência a produtos químicos	Os fosfatos são vis a qualquer agente agressor quando não oleados..
Não utilizar na presença de:	Temperatura = 110 °C. Ácidos ou bases concentrados, alimentos.
Cuidados Especiais	Não bater, armazenar em local seco e ventilado. Não usar em contato direto com papelão. Não armazenar sem óleo.
Aderência à pintura	Alta
Penetração em furos e reentrâncias	Boa
Capacidade máxima dos tanques (mm) (1)	Comp. - 1200 Alt. - 500 Larg. - 300
Fator de custo (2)	2 a 4

Os dados constantes nesta tabela são meramente orientativos. Proibida a reprodução total ou parcial desta tabela sem o nosso expresso consentimento.

(1) Maior tamanho de peça executável em nossas máquinas. Dimensões fora das descritas favor consultar-nos.

(2) Fator relativo de custo tendo como base de custo da Zincagem eletrolítica convencional.