ZINCAGEM ELETROLÍTICA	
Metais base aplicáveis	Aços, Latão, Ferro-Fundido e Zamak
Principais características do processo	Desengraxe químico a 90 °C, decapagem ácida, eletrodeposição, cromatização e secagem a 60 ºC.
Acabamentos Disponíveis	Branco, Bicromatizado, Trivalente e Verde Oliva.
Limites de Camada (µm)	De 4 a 20
Resistência a Salt-Spray	Até 240 horas. Sobre aços.
Aplicações mais usadas	Parafusos, porcas, arruelas e elementos fixação em geral. Ind. Automobilística, Ind. Moveleira, Const. Civil, etc.
Resistência a produtos químicos	Teme substâncias ácidas, alcalinas e soluções com cloreto de sódio. Resiste a derivados de petróleo.
Não utilizar na presença de:	Temperatura = 100 °C. Ácidos, bases, cloreto de sódio, alimentos, umidade saturada.
Cuidados Especiais	Não bater, armazenar em local seco e ventilado. Não usar em contato direto com papelão.
Aderência à pintura	Baixa
Penetração em furos e reentrâncias	Média
Capacidade máxima dos tanques (mm) (1)	Comp. - 6000 Alt. – 1100 Larg. - 350
Fator de custo (2)	2 a 14

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.