

DESIDROGENIZAÇÃO	
Metais base aplicáveis	Aços com alto teor de carbono, acima de 1020, submetidos a deposição eletrolítica.
Principais características do processo	Imediatamente após a decapagem e/ou após a eletrólise
Acabamentos Disponíveis	Não se aplica.
Limites de Camada (μm)	Não se aplica.
Resistência a Salt-Spray	Não se aplica.
Aplicações mais usadas	Peças construídas em aços de alto carbono.
Resistência a produtos químicos	Não se aplica..
Não utilizar na presença de:	Não se aplica.
Cuidados Especiais	Não se aplica.
Aderência à pintura	Não se aplica.
Penetração em furos e reentrâncias	Não se aplica.
Capacidade máxima dos tanques (mm) (1)	Comp. - 600 Alt. - 600 Larg. - 600
Fator de custo (2)	1,2 a 2,0

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.