

ESTANHAGEM ÁCIDA	
Metais base aplicáveis	Aço, Latão, Cobre, Alumínio, Zamak e Níquel
Principais características do processo	Desengraxe químico a 90 °C, decapagem ácida, eletrodeposição, cromatização e secagem a 60 °C.
Acabamentos Disponíveis	Natural e Brilhante
Limites de Camada (µm)	De 4 a 20
Resistência a Salt-Spray	Até 48 horas. Sobre aços.
Aplicações mais usadas	Mancais, Ind. Eletro-eletrônico, máq. p/ processar alimentos.
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 = 120 °C. Cádmio e soluções ácidas ou alcalinas.
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	Boa
Capacidade máxima dos tanques (mm) (1)	Comp. - 1200 Alt. - 500 Larg. - 300
Fator de custo (2)	3 a 6

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.