

MTS

ZINC-NICKEL ALCALIN

Le ZINC-NICKEL ALCALIN est un co-dépôt de zinc et de nickel (12 à 15 %) présentant une bonne répartition d'épaisseur et d'excellente propriété anti-corrosion en milieu salin.

Nous utilisons le procédé PERFORMA. Ce traitement est particulièrement bien adapté aux exigences des industries automobiles allemandes et françaises, que ce soit en terme de résistance aux agressions du brouillard salin ou en épaisseur de dépôt.

Nos **installations** nous permettent de vous proposer :

- des applications au tonneau ou au bain mort,
- une très bonne maîtrise du titre de l'alliage, compris obligatoirement entre 12 et 15% de Nickel, assurée par un contrôle automatique et continu des bains,
- une bonne répartition des épaisseurs grâce à l'utilisation d'un électrolyte alcalin et au contrôle par ordinateur de la totalité des paramètres : PH, température, durée...

Les principales propriétés du dépôt sont :

Tenue optimale à la corrosion, particulièrement au brouillard salin grâce à la teneur en nickel du dépôt électrolytique,

Couches minces de 8 à 20 μ qui permet de respecter les cotes des pièces sans colmatage des filets et le destine aux pièces de précision à tolérances serrées,

Dépôt électrolytique très régulier, d'aspect initial satiné, non brillant,

Dureté de 160 Hv, alors que celle du Zinc électrolytique n'est que de 100 Hv,

Non fragilisation par l'hydrogène : en adoptant une gamme de préparation adaptée, ce procédé n'entraîne pas de fragilisation par l'hydrogène des aciers traités. L'opération de dégazage n'est donc plus nécessaire,

Ductilité comparable à celle du zinc,

Adhésion des caoutchoucs qui peut être réalisée directement sur le dépôt de Zinc-Nickel Alcalin, dans un délai compatible avec des opérations de sous-traitance à la condition de prendre les précautions nécessaires.

./..

Coefficient de frottement ajustable à la demande par une finition adaptée :

- Finigard 105 : coefficient 0,12/0,18
- Gleitmo 605 : coefficient 0,12/0,18

Le Zinc-Nickel Alcalin peut être proposé en différentes finitions

Pour le traitement en vrac (tonneau)

*** sans passivation :**

- aspect gris mat
- tenue BS : 200 heures RB - 600 heures RR
- **absence totale** de chrome.

*** passivation blanche :**

- aspect gris « argent »
- tenue BS : 240 heures RB – 720 heures RR
- **absence** de chrome hexavalent

***passivation noire + filmogène**

- aspect noir satiné
- tenue BS : 240 heures RB – 720 heures RR
- **absence** de chrome hexavalent
- coefficient de frottement 0,12/0,18

*** passivation bichromatée**

- aspect «jaune/vert » satiné
- tenue BS : 240 heures RB - 720 heures RR
- présence de chrome hexavalent

Pour le traitement « attache » sur montage

***sans passivation :**

- aspect gris mat
- tenue BS : 200 heures RB - 600 heures RR
- **absence totale** de chrome

***passivation bichromatée :**

- aspect «jaune/vert » satiné
- tenue BS : 240 heures RB - 720 heures RR
- présence de chrome hexavalent

***passivation noire**

- aspect noir satiné
- présence de chrome hexavalent
- tenue BS : 240 heures RB – 720 heures RR

Chaque pièce nécessite une étude particulière :

Nous sommes à votre disposition pour tout devis ou informations complémentaires.

MTS: 74300 Cluses - Tél : (33) 04 50 89 25 10 - Fax : (33) 04 50 89 25 02