

ZINC NICKEL 12-15%

Certifications : ISO 9001 • ISO/TS 16949 • EN 9001 • Sans Chrome 6



PROCÉDÉ

Le zinc-nickel consiste à appliquer par voie électrolytique un alliage de zinc et nickel sur la pièce. Le zinc-nickel 12-15% est la solution de préconisation adoptée par l'industrie automobile pour le remplacement des pièces en zingage bichromaté.

La teneur en nickel de 12-15% apporte :

- ▲ Une amélioration très notable des tenues à la corrosion, notamment à haute température
- ▲ Une excellente base pour les pièces nécessitant une adhérisation du caoutchouc
- ▲ Un durcissement de la couche superficielle lui conférant une excellente résistance aux chocs et rayures

Process GMC :

- ▲ Revêtements "tonneaux" (vrac) pour petites, moyennes et grandes séries.
- ▲ Unitaire "à l'attache" pour petites séries.

CARACTÉRISTIQUES DU DÉPÔT

- ▲ Épaisseur : 5 à 25µm
- ▲ Résistance à la corrosion : rouille blanche 240h à 480h ; rouille rouge 720h selon finition
- ▲ Substrat : Acier et fonte
- ▲ Couleur : gris, noir
- ▲ Conduction électrique : OUI
- ▲ Compatible avec l'aluminium et ses alliages (faible différence de potentiel)
- ▲ Résistance à l'abrasion de par sa dureté superficielle très élevée (400-450 HV)
- ▲ Surface adapté à l'adhérisation des caoutchoucs

FINITIONS

- ▲ Passivations : bleu, irisé, noir, gris sans Cr6
- ▲ Finition organo minérale (FOM ou Top Coat) :
 - renforcée (augmente la résistance à la corrosion)
 - lubrifiée (maîtrise du coefficient de frottement)
 - renforcée et lubrifiée (allie anticorrosion et amélioration du coefficient de frottement)

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- ▲ Procédé sans Cr6 (conforme ELV/ROHS)
- ▲ Dégazage réalisé en reprise en étuve à charge
- ▲ Possibilité de réalisation d'essais :
 - Brouillard salin normes EN ISO 9227 + D171058 (PSA et Renault)
 - Mesures d'épaisseur par fluorescence X
 - Adhérence
 - ...
- ▲ Procès verbal de contrôle
- ▲ Certificat de conformité

NORMES

- ▲ B154102 (PSA)
- ▲ 470100 (Renault)
- ▲ MTC 50004 (MBDA)

▲ Conforme aux exigences de l'Industrie Automobile et Aéronautique.

AVEZ-VOUS PENSÉ ?

Avant de réaliser ce traitement, nous vous proposons de procéder au **traitement thermique** de votre pièce. Nos 4 usines, qui réalisent 12 traitements de surface, sont situées sur le même site : profitez de la complémentarité de notre groupe pour réaliser des économies de temps, de transport et de budget !

www.poletraitementdesurface.com

+ NOS PLUS

- 4 entreprises sur le même site
- pose de composants, emballage, gestion de stock, transport



LA FORCE D'UN GROUPE



DÉVIS RAPIDE

- réponse sous 48h
- +33 (0)2 54 845 500
- contact@gmc.fr



NOUS SITUER

- Z.I. Rte de Tours
36500 BUZANÇAIS
FRANCE