



OAS

OXYDATION ANODIQUE SULFURIQUE

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



#10

■ PROCÉDÉ

L'oxydation anodique sulfurique (OAS) consiste en une oxydation contrôlée du substrat en milieu acide, généralement mise en œuvre dans un bain d'acide sulfurique. En fonction des propriétés recherchées, l'anodisation peut être suivie par une opération de **colmatage**. Cette opération a pour but de rendre étanche la couche poreuse d'anodisation par immersion des pièces oxydées dans de l'eau bouillante afin d'hydrater la couche. L'alumine anhydre se transforme alors en alumine monohydratée et cette transformation s'accompagne d'une augmentation de volume qui obture les porosités.

L'épaisseur du film d'oxyde obtenu dépend de la composition chimique de l'alliage et varie en fonction de l'application recherchée et du secteur industriel concerné. Le traitement conduit à un gonflement équivalent à 33% de l'épaisseur du film et à une légère augmentation de la rugosité. La couche d'oxyde est principalement constituée d'une structure poreuse.

Process GMC :

- ▲ Revêtements "attache" pour petites à grandes séries.

■ CARACTÉRISTIQUES DU DÉPÔT

- ▲ Épaisseur : 5 à 25µm
- ▲ Résistance à la corrosion : sans colmatage - 500h, avec colmatage - 650h
- ▲ Substrat : Aluminium et alliages, Titane et alliages (l'alliage utilisé influe fortement sur le niveau de performance obtenu et l'aspect)
- ▲ Couleur : incolore
- ▲ Conduction électrique : NON (isolation)

■ AVEZ-VOUS PENSÉ ?

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 !

- ▲ Aspect lisse et uniforme
- ▲ Bonne tenue à la corrosion et aux frottements
- ▲ Base d'accrochage de revêtements organiques (peintures, colles, colorants...)
- ▲ Mise en évidence de défauts (criques ou replis du métal)

■ FINITIONS

- ▲ Une coloration électrolytique, par dépôt de mélange oxydes/métaux, permet d'obtenir des teintes métalliques et noires très solides à la lumière.
- ▲ Un traitement de **colmatage** (hydratation de la couche poreuse) est nécessaire pour atteindre le maximum de résistance à la corrosion, mais l'adhérence peinture diminue sensiblement.

■ INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- ▲ Procédé sans solvants
- ▲ Possibilité de réalisation d'essais :
 - Brouillard salin normes EN ISO 9227 + D171058 (PSA et Renault)
 - Mesure d'épaisseur par procédé non destructif
 - Adhérence
- ▲ Ébavurage
- ▲ Montage d'hélicoil
- ▲ Contrôle unitaire
- ▲ Procès verbal de contrôle
- ▲ Certificat de conformité

■ NORMES

- ▲ Zodiac Seats France

DOCUMENT NON CONTRACTUEL

www.poletraitementdesurface.com

+ NOS PLUS

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

LA FORCE D'UN GROUPE



€ DEVIS RAPIDE

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

i NOUS SITUER

- Z.I. Rte de Tours
36500 BUZANÇAIS
FRANCE