

## Rivestimenti superficiali

| TIPO RIVESTIMENTO                                       | RESISTENZA ALLA CORROSIONE BIANCA***<br>[minimo ore] | RESISTENZA ALLA CORROSIONE ROSSA***<br>[minimo ore] | ASPETTO CARATTERISTICO                                     |
|---|--|---|--|
| *Zincatura elettrolitica bianca 2-3 my senza Cromo VI   | 6  | 12  | Grigio brillante<br>chiaro, con riflessi<br>bluastri       |
| *Zincatura elettrolitica bianca 6-8 my senza Cromo VI   | 24   | 72  |  |
| *Zincatura elettrolitica bianca 11-13 my senza Cromo VI | 24   | 96  |  |
| *Zincatura elettrolitica gialla 3-4 my senza Cromo VI   | 24   | 48  | Giallo paglierino<br>brillante con riflessi<br>rossastri   |
| *Zincatura elettrolitica gialla 6-8 my senza Cromo VI   | 24   | 72  |  |
| *Zincatura elettrolitica gialla 11-13 my senza Cromo VI | 24   | 96  |  |
| Zincatura meccanica bianca 11-13 my senza Cromo VI      | 72   | 168   | Grigio alluminio chiaro<br>con deboli riflessi<br>bluastri |
| Zincatura meccanica bianca 20-25 my senza Cromo VI      | 72   | 216   |  |
| Zincatura meccanica bianca 40-42 my senza Cromo VI      | 72   | 288   |  |
| Zincatura meccanica gialla 11-13 my senza Cromo VI      | 72   | 168   | Giallo iridescente   |
| Zincatura meccanica gialla 20-25 my senza Cromo VI      | 72   | 216   |  |
| Zincatura meccanica gialla 40-42 my senza Cromo VI      | 72   | 288   |  |
| **Geomet® 321 grado A 5-7 my senza Cromo VI             | -  | 600   | Grigio alluminio<br>con superficie<br>satinata             |
| **Geomet® 321 grado B 8-10 my senza Cromo VI            | -  | 1000  |  |
| **Geomet® 500 grado A 5-7 my senza Cromo VI             | -  | 600   |  |
| **Geomet® 500 grado B 8-10 my senza Cromo VI            | -  | 1000  |  |
| Fosfatazione zinco-ferro 5-8 my                         | -  | 16  | Nero opaco   |
| **Zincatura a fuoco 50-60 my                            | -  | -   | Grigio opaco   |
| Zinco nickel 8 my + sigillatura                         | 200  | 600   | Grigio opaco   |
| Zinco nickel nero 8 my + sigillatura                    | 120  | 720   | Nero opaco   |
| **Delta Protekt® KL100                                  | -  | 720   | Grigio alluminio con<br>superficie satinata                |
| **Delta Protekt® KL105                                  | -  | 720   | Grigio alluminio con<br>superficie satinata                |
| **Delta Protekt® KL100 + VH301 GZ                       | -  | 720   | Grigio alluminio con<br>superficie satinata                |
| **Delta Protekt® KL100 + VH302 GZ                       | -  | 720   | Grigio alluminio con<br>superficie satinata                |
| **Delta Protekt® KL100 + VH315 GZ                       | -  | 720   | Grigio alluminio con<br>superficie satinata                |
| Nichelatura   | -  | -   | Grigio brillante   |

\* Deidrogenazione. Durante il trattamento di zincatura elettrolitica i pezzi assorbono idrogeno infragilendo di conseguenza il materiale. Per eliminare tale fragilità, Growermetal sottopone tutti i particolari costruiti con acciaio per molle a trattamento di deidrogenazione. Il trattamento viene effettuato rigorosamente entro le due ore dall'applicazione del rivestimento di zinco. Tale trattamento viene eseguito con una permanenza minima a regime di 9 ore ad una temperatura di 190÷200 °C.

\*\* Rivestimento sconsigliato per articoli con diametro interno inferiore a 6 mm. I pezzi di piccole dimensioni tendono infatti ad incollarsi tra loro.

\*\*\* Test di resistenza alla corrosione in nebbia salina secondo norma ISO 9227