



PHOSPHATATION MANGANESE

Traitement sur acier par conversion chimique du substrat, il est réalisé par immersion dans un bain acide contenant des phosphates et des ions manganèse. Avec dissolution partielle de l'acier et précipitation de la couche de Phosphates de Fer et Manganèse. On peut y appliquer un lubrifiant « phosphatation manganèse grasse » pour limiter la corrosion de l'acier.

1 ligne semi-manuelle Attache et Tonneau (L 1200 * 1 450 * H 600)

Caractéristiques :

- Augmentation de la dureté de surface.
- Aptitude au frottement, diminution du coefficient de frottement.
- Aspect du traitement teinte allant du gris au noir en fonction de la nuance d'acier.
- Evite le contact métal-métal et ainsi les causes d'amorces de microsoudures, donc le grippage.
- Poids de couche entre 7 et 18g/m²
- Dureté 900 à 1000HV
- Compatibilité avec les différents métaux
- Tenue BS 24h avec huilage
- Non soudable et mauvais conducteur

Prestations diverses :

- Dégazage
- Conditionnement

Exemples d'applications :

- Mécanique générale
- Armement
- Transport