

Co-dépôt de zinc et de nickel (12 à 15%) par voie électrolytique dans une solution alcaline.

Il se complète par diverses finitions qui offrent une très haute résistance à la corrosion.

1 ligne automatisée Attache et Tonneau (L 1200 \* 1 450 \* H 1000)

## Caractéristiques :

- Résistance à l'abrasion par sa dureté superficielle très élevée (400 à 450HV).
- Excellente résistance à la corrosion jusqu'à 1000h rouille rouge.
- Fragilisation par l'hydrogène frottement limité.
- Résistance à la chaleur jusqu'à 220°C sans altération de la tenue BS.
- Limitation des rayures pour un traitement au tonneau.
- Etat de surface adapté pour adhésion de caoutchouc.
- Alternative au zinc lamellaire pour filetage et corps creux.
- Bonne ductilité.
- Traitement à l'attache ou en vrac au tonneau.
- Epaisseur déposée entre 5 et 18µ.
- Amélioration du coefficient de frottement.
- Passivation bleutée, noire et top coat.



## Prestations diverses :

- Traçabilité complète avec PV de contrôle par fluorescence X.
- Epargne.
- Dégazage jusqu'à 240°C en étuve.
- Conditionnement.



## Exemples d'applications :

- Industrie de l'énergie, ferroviaire, défense, aéronautique.
- Autres secteurs