

FOSFATO DE ZINCO	
Metais base aplicáveis	Aços e Ferro-Fundido
Principais características do processo	Desengraxe químico a 90 °C, decapagem ácida, deposição química a 90 °C, secagem e oleamento.
Acabamentos Disponíveis	Natural Oleado
Limites de Camada (μm)	De 1 a 5
Resistência a Salt-Spray	Até 120 horas. Sobre aços.
Aplicações mais usadas	Base para pinturas, buchas, mancais.
Resistência a produtos químicos	Os fosfatos são vis a qualquer agente agressor quando não oleados.
Não utilizar na presença de:	Temperatura = 110 °C. Ácidos ou bases concentrados, alimentos.
Cuidados Especiais	Não bater, armazenar em local seco e ventilado. Não usar em contato direto com papelão. Não armazenar sem óleo.
Aderência à pintura	Alta
Penetração em furos e reentrâncias	Boa
Capacidade máxima dos tanques (mm) (1)	Comp. - 1200 Alt. - 500 Larg. - 300
Fator de custo (2)	2 a 4

Os dados constantes nesta tabela são meramente orientativos. Proibida a reprodução total ou parcial desta tabela sem o nosso expresso consentimento.

(1) Maior tamanho de peça executável em nossas máquinas. Dimensões fora das descritas favor consultar-nos.

(2) Fator relativo de custo tendo como base de custo da Zincagem eletrolítica convencional.

ZINC PHOSPHATE	
Applicable Base Metals	Steels and Cast Iron
Main Characteristics of the Process	Chemical degreasing at 90°C, acid pickling, chemical deposition at 90°C, drying and oiling.
Available Finishing	Regular Oilskin
Layer Limits (μm)	From 1 to 5
Salt-Spray Resistance	Up to 120 hours on steels
Most Used Applications	Primer for paints, bushing, and bearings.
Resistance to Chemical Products	The phosphates are not resistant to any aggressive agent when not oiled.
Do not use with:	Temperatures = 110°C. Concentrated acids or basis, food.
Special Care	Do not hit. Store in a dry and ventilated location. Do not allow direct contact with carboard pape. Do not store without oil.
Paint Adhesive Strength	High
Pervasion in Holes and Recesses	Good
Maximum Capacity of the Tanks (mm) (1)	Length - 1200 Height - 500 Width - 300
Cost Factor (2)	2 to 4

The data contained in this table is merely for orientation purposes. Total or partial reproduction of this table is prohibited without our expressed consent.

(1) Largest part size that can be handled by our machines. Please contact us for sizes beyond those described here.

(2) Cost-related factor based on the cost of conventional electrolytic zinc coating.