

Zincare electrochimică

Caracteristici tehnice:

- ❖ Zincarea se execută în băi fixe, în electroliți alcalini, stratul de zinc depus fiind lucios;
- ❖ Electroliții alcalini prezintă avantajul față de electroliții acizi sau slab acizi că materialul de bază pe care se depune zincul nu se fragilizează prin hidrogen;
- ❖ Dimensiuni maxime pentru repere: L x l x h: 1900 x 250 x 450mm;
- ❖ Grosimi ale stratului de zinc depus: 5-25 μm, în funcție de solicitările clienților;
- ❖ Pentru creșterea rezistenței la coroziune, stratul de zinc este finisat prin pasivare chimică în soluții pe bază de crom trivalent;
- ❖ Culoarea stratului de zinc pasivat poate fi: alb-albăstruie, galben irizat sau pasivare neagră, în funcție de soluțiile utilizate pentru pasivare;
- ❖ În procesul tehnologic nu se utilizează cianuri și nici materiale periculoase restricționate de directiva ROHS.

Fluxul tehnologic de zincare cuprinde următoarele operații:

- ❖ Legarea reperelor cu sârma pe dispozitive de zincare;
- ❖ Pregătirea suprafeței prin degresare electrochimică, spălare, decapare, spălare, activare;
- ❖ Zincare electrochimică;
- ❖ Spălare;
- ❖ Pasivare alb albăstruie, galben irizat sau neagră;
- ❖ Spălare;
- ❖ Uscare la max 60 °C.