

DACROMET 500[®]

DEFINIZIONE:

- Il DACROMET 500[®] è un rivestimento non elettrolitico metallico grigio alluminio a basso spessore per la protezione contro la corrosione di pezzi in acciaio, in ghisa, o altri metalli ferrosi. Il rivestimento è composto da lamelle di zinco e d'alluminio in una matrice d'ossidi di cromo.
- La DACROMETIZZAZIONE consiste nell'applicazione di dispersioni acquose, secondo le tecniche non fragilizzanti d'immersione a freddo o di polverizzazione, che permettono d'ottenere un rivestimento passivato in tutto il suo spessore perfettamente resistente alla corrosione.

CARATTERISTICHE:

La resistenza alla corrosione del DACROMET 500[®] è in funzione dello spessore depositato e risulta dalla combinazione di più meccanismi:

- effetto barriera dovuto alla struttura lamellare del film,
- protezione sacrificale controllata dello zinco rispetto al substrato ferroso,
- passivazione del film che riduce la velocità di consumo naturale dello zinco e dell'alluminio.

SPESSORI:

Due spessori sono correntemente utilizzati per rispondere ai bisogni dell'industria automobilistica:

Grado A : peso dello strato ≥ 24 g/m², spessore medio da 5 a 7 μ m

Grado B : peso dello strato ≥ 36 g/m², spessore medio da 8 a 10 μ m

Pesi dello strato superiori possono essere applicati al fine d'aumentare la durata della protezione contro la corrosione.

PROPRIETA':

- 1/ *Assenza d'infragilimento da idrogeno*

Con una preparazione della superficie adatta, l'applicazione non elettrolitica del film non genera infragilimento da idrogeno. Il DACROMET 500[®] è dunque particolarmente adatto alla protezione dei pezzi di sicurezza.

- 2/ *Resistenza alla corrosione*

Il DACROMET 500[®] risponde alle specifiche dei costruttori automobilistici per la protezione anticorrosione dei pezzi meccanici. E' inoltre adatto per numerose altre applicazioni quali l'edilizia, il genio civile, le attrezzature ferroviarie, ...

- 2.1/ *Test di nebbia salina (ISO 9227)*

> 600 ore (Grado A) senza corrosione del substrato (ruggine rossa)

> 1000 ore (Grado B) senza corrosione del substrato (ruggine rossa)

Nessuna formazione di ruggine bianca (corrosione dello zinco) prima di 250 ore.

- 2.2/ *Test di nebbia salina dopo choc termico di 8 ore a 260 °C : idem*

- 2.3/ *Tests ciclici di corrosione: test 3C*

- metodo di prova RENAULT D17 1686 : > 10 cicli senza ruggine rossa.

- 2.4/ *Resistenza alla corrosione bimetallica*

Il DACROMET 500[®] ha un eccellente comportamento con l'alluminio ed è equivalente agli altri rivestimenti zincati a contatto con il rame, l'acciaio inox o il magnesio.

- 3/ *Resistenza ai fluidi dell'automobile*

carburante di prova normalizzato, diesel, olio motore, solventi organici, liquido di raffreddamento, liquido dei freni : nessuna alterazione del rivestimento (VDA 621-412).

Immersione nel liquido dei freni per 24 ore a 80°C: nessuna alterazione del rivestimento.

- 4/ *Duttilità*

E' sufficiente per le deformazioni elastiche di molle, clips...

- 5/ *Conducibilità elettrica*

Il DACROMET 500[®] è conduttore. Permette il deposito della cataforesi.

- 6/ *Resistenza al calore*

Poiché le proprietà del DACROMET 500[®] vengono ottenute tramite cottura a 300°C, esso offre una eccellente resistenza al calore.

- 7/ *Attitudine ad essere verniciato*

Il DACROMET 500[®] può essere rivestito dalla maggior parte dei rivestimenti organici ed in particolare quelli applicati per cataforesi.

- 8/ *Potere di penetrazione del rivestimento*

L'applicazione per immersione a freddo permette una copertura totale delle superfici interne dei pezzi.

- 9/ *Coefficiente d'attrito su viti e dadi*

Metodo di prova RENAULT 01-50-005: μ medio compreso tra 0,12 e 0,18.

SETTORI D'IMPIEGO:

Il DACROMET 500[®] può essere utilizzato in tutti i settori dell'industria, per tutti i tipi di pezzi metallici, scegliendo il processo più adatto per la sua applicazione.

OMOLOGAZIONI:

Il DACROMET 500[®] è specificato da numerosi costruttori automobilistici e da numerose altre Società.

APPLICAZIONE:

Varie tecniche d'applicazione sono utilizzate industrialmente dai licenziatari DACROMET[®] secondo processi particolarmente ecologici raccomandati da DACRAL:

- **immersione-centrifugazione alla rinfusa**: i pezzi alla rinfusa vengono puliti, immersi in panieri nel bagno di DACROMET 500[®], centrifugati per eliminare l'eccesso di prodotto, poi asciugati e cotti a 300 °C. L'operazione è effettuata almeno 2 volte per ottenere il livello di protezione desiderato.
- **immersione-gocciolamento-centrifugazione a telaio**: i pezzi sono posti su telai. Il processo è lo stesso dei pezzi alla rinfusa.
- **immersione-gocciolamento**: per i pezzi di grande taglia che non possono essere centrifugati.
- **spruzzatura pneumatica ed elettrostatica** con coppa rotante a grande velocità: il DACROMET 500[®] è particolarmente adatto all'applicazione mediante queste tecniche.

L'insieme dei dati, raccomandazioni e suggerimenti che figurano in questa scheda d'informazione concernente l'utilizzazione dei nostri prodotti, è stato stabilito sulla base di tests di Laboratorio e di esperienze acquisite. Spetta tuttavia all'utilizzatore determinare l'attitudine dei prodotti descritti per il proprio caso. A partire dal momento in cui l'utilizzazione fatta da altre persone non è sotto il nostro controllo, DACRAL S.A. non accorda alcuna garanzia, esplicita o tacita, circa gli effetti di tale utilizzazione o dei suoi risultati, e declina ogni responsabilità per questi prodotti utilizzati da altre persone. Nonostante il prodotto sia fabbricato con le migliori cure, nel caso si riveli difettoso, la responsabilità del fabbricante sarà limitata alla sua sostituzione, a condizione che il prodotto non sia stato modificato e sia stato conservato in buone condizioni. Le informazioni della presente scheda non sono da considerarsi complete, potendo essere necessarie od auspicabili informazioni complementari in caso di condizioni o circostanze particolari o eccezionali, o in ragione di leggi o regolamentazioni governative da applicare. Il contenuto di questa scheda d'informazione non può essere interpretato come un'autorizzazione o raccomandazione ad appropriarsi di altrui brevetti.

[®]Marchio Depositato da Metal Coatings International Inc.

InfoPrd/DACROMET500/Ital-02/2001

