

Protection à la Corrosion Atmosphérique

	Delta Protékt®	Geomet®	Zintek®	Magni 565®
Fonction	Procédé non électrolytique de zinc lamellaires	Revêtement mince non-électrolytique lubrifiée dans la masse	Système à haute réactivité avec zinc ou zinc aluminium	Revêtement riche en lamelles de zinc et aluminium (finition)
Caractéristique Technique	Film sec : de 5-15µm	Film sec : 5-10µm	Film sec : 8-12µm	Film sec : 10-15µm
	Tenue Brouillard Salin <600-1000H rouille rouge	Tenue Brouillard salin Grade A : 600H rouille rouge Grade B : 1000H rouille rouge	Tenue Brouillard Salin 600H-1000H rouille rouge	Tenue Brouillard Salin 600H-1000H rouille rouge
	Barrière par superposition de lamelles de zinc et d'aluminium	Barrière par superposition de lamelles de zinc et aluminium	Barrière par superposition de lamelles de zinc et d'aluminium	Barrière par superposition de lamelles de zinc et d'aluminium
	Résiste aux solvants organiques	Résiste aux solvants organiques	Résiste aux solvants organiques	Résiste aux solvants organiques
	Résiste à des températures inf. à 180°C	Résiste à des températures inf. à 180°C	Résiste à des températures inf. à 180°C	Bonne comptabilité avec les adhésifs micro-encapsulés
	Aucune fragilisation par l'hydrogène	Absence de fragilisation par l'hydrogène	Aucune fragilisation par l'hydrogène	Diminution de la corrosion galvanique
	Diminution de la corrosion galvanique	Maîtrise des coefficients de frottement	Diminution de la corrosion galvanique et évitement des effets piles	Maîtrise des coefficients de frottement 0,12-0,17
	Maîtrise des coefficients de frottement 0,12 ou 0,15	Ductilité suffisante pour la déformation élastique des ressorts, clips, etc	Maîtrise des coefficients de frottement	Protection contre les produits chimiques
	Protection contre les produits chimiques		Protection contre les produits chimiques	
	Vrac & projection 200°-240°C	Vrac & projection 280°-320°C	Vrac 200°C-220°C	Vrac & projection 250°C
	Zinc Alcalin	Zinc Nickel Alcalin	Cataphorèse	Galvanisation
Fonction	Dépôt de zinc par voie électrolytique dans une solution alcaline	Dépôt de zinc électrolytique allié à du Nickel	Peinture epoxy déposée par déplacement électrique (Cataphorèse)	Immersion dans du zinc fondu à 450°C
Caractéristique Technique	Film sec : 5-20µm	Film sec : 5-12µm	Film sec : 12-35µm	85-100µm
	Tenue Brouillard Salin 200H-600H rouille rouge selon Top Coat	Tenue Brouillard Salin 600H - 1000H rouille rouge selon Finition	Tenue Brouillard Salin ≥500H rouille rouge	Durée de vie 15 ans - 50 ans selon les milieux
	Structure lamellaire peut-être complétée par différents Top Coat	Structure lamellaire et microfissurée allié à du Nickel (12-15%)	Résine polymérisée / couche extrêmement homogène	Selon Norme EN-ISO 1461
	Dureté Faible = 120-140HV	Dureté Importante : 450HV	Dureté Faible	Dureté Importante
	Aspect Blanc - Jaune - Noir	Aspect Gris irisé - Noir - Argent avec Top Coat	Aspect Noir	Finition Grise

Protection à la Corrosion Chimique

	PEEK®	HALAR®	FLUOROSHIELD®	RILSAN®
Caractéristiques Techniques	Épaisseur : 500µm	Épaisseur : 500-800µm	Épaisseur : 500-3000µm	Épaisseur : 80-3000µm
Température maximale d'utilisation en continu / en pointe	260° / 300°C	150°C / 170°C	260°	150°
Inertie Chimique	**	***	****	*
Option Antistatique	Non	Oui	Non	Oui
Constante Diélectrique KV/MM	50	50	40	23

<i>Température de cuisson</i>	390°C	270°C	400°C	200°C
-------------------------------	-------	-------	-------	-------