

Zinc

Zinc acide

INOVAZINC WEST Fiche Technique	Procédé de zinc acide aux chlorures. Procédé utilisable avec tous les sels chlorés et les agents tampons d'un bain de zinc acide. Travaille avec de très faibles concentrations en métal et en produits organiques. Consommation de zinc diminuée par une meilleure répartition des épaisseurs. Brillanteur soluble dans l'eau, traitement des effluents : DCO diminuée par la faible concentration en matières organiques. Procédé associant de l'Innovazinc West Base, Brillanteur, Epurateur et Sel Conducteur.
INOVAZINC WEST/2 Fiche Technique	Procédé de zinc acide aux chlorures. Procédé utilisable avec tous les sels chlorés et les agents tampons d'un bain de zinc acide. Travaille avec de très faibles concentrations en métal et en produits organiques. Consommation de zinc diminuée par une meilleure répartition des épaisseurs. Traitement des effluents : D.C.O. diminuée par la faible concentration en matières organiques. Procédé associant de l'Innovazinc West Base, Brillanteur, Epurateur et Sel Conducteur. Excellente pénétration, faible consommation.
SurTec 758 Fiche Technique	Produit des dépôts de zinc très brillants et ductiles sans piqûres.

Zinc Alcalin non cyanuré (peuvent fonctionner en version potasse)

SurTec 700 Fiche Technique	Pour procédé de zinc alcalin sans cyanure et zinc allié, il permet d'obtenir des générateurs de zinc à fort rendement.
SurTec 703 Fiche Technique	Procédé de zingage alcalin non cyanuré, nouvelle génération.
SurTec 704 Fiche Technique	Procédé de zingage alcalin non cyanuré de nouvelle génération (en base soude).

Zinc nickel

SurTec 717 Fiche Technique	Procédé de Zinc/Nickel alcalin, excellente répartition du métal, teneur en nickel de 12-15 %, produit un aspect homogène, brillant, grains fins, procédé alcalin à haut rendement (50 – 60 %), recommandé pour applications à l'attache.
--	--

Passivations répondant à la norme RoHS

Passivations bleues

SurTec 662 Fiche Technique	Passivation bleue résistante aux traitements thermiques.
SurTec 666 Fiche Technique	Passivation bleue trivalente exempte de fluorures et de cobalt.
SurTec 667 Fiche Technique	Passivation bleue trivalente avec haute protection anti-corrosion.
Surtec 668 Fiche Technique	Passivation bleue trivalente.

Passivations vert/jaune : sur dépôt de zinc et zinc alliés

SurTec 680 Fiche technique	Procédé Chromiting de passivation sans chrome hexavalent. Procure une couche vert pâle irisée qui rejoint les standards des chromatations jaunes à l'attache et au tonneau. Bonne résistance à la chaleur. Nouveau : procédé de décontamination sélective du fer dans les procédés Chromiting grâce à la résine échangeuse d'ion SurTec 680 IAT.
SurTec 680 LC Fiche Technique	Procédé Chromiting de passivation sans chrome hexavalent. Procure une couche vert pâle irisée qui rejoint les standards des chromatation jaunes à l'attache et au tonneau.
INOVAPASS Chrome III Fiche Technique	Passivation sans chrome VI, permet d'obtenir des couches vertes irisées sur tous les procédés de zinc et d'alliage de zinc (Zn-Fe, Zn-Ni).

Passivations noires sur dépôt de zinc alcalin (acide sous certaines conditions)

SurTec 690 Fiche Technique	Passivation Noire sur Zinc électrolytique. Produit une couche de passivation noire sur les dépôts de zinc alcalin. Passivation noire sans chrome hexavalent basée sur le chrome (III) pour application à l'attache et au tonneau. Produit une belle couche de couleur noire uniforme. Solution de montage hautement concentrée. Très bonne tenue en corrosion avec ou sans utilisation d'un top coat ou solution de finition.
SurTec 691 Fiche Technique	Passivation noire sans chrome VI, à base de chrome trivalent. Spécialement développée pour l'application au tonneau. Il produit une couche de passivation noire sur un revêtement de zinc alcalin. Protège contre la corrosion élevée et le coefficient de friction est comparable aux passivations hexavalentes. Facilité de traitement des eaux usées. Utilisable avec les équipements conventionnels.
SurTec 544 Fiche Technique	Post dip, fixateur, sur couche de passivation noire. Produit à base de chrome III, exempt de chrome hexavalent pour application à l'attache et au tonneau. Il renforce la couleur et la tenue en corrosion sur les couches de couleur noire. Il ne contient pas de polymères organiques, d'où la facilité d'élimination sur les montages et les pièces rebutées lors de la préparation de surface. Produit une couche brillante, sèche au touché.

Top Coat

SurTec 555 S Fiche Technique	Finition organo-minérale résistante à la chaleur. Assemblage liquide de polymères organiques et de nanoparticules de dioxyde de silicium, sans chromates, adapté aux passivations trivalentes bleues, au Chromiting et aux passivations trivalentes noires ainsi qu'aux chromatation hexavalentes jaunes et vertes.
SurTec 556 RT / TOPSEAL 800 Fiche Technique	Finition organo minérale. Dispersion claire liquide de polymères organiques et de particules de tailles nanométriques d'oxyde de silicium qui assurent à la fois, tenue à la corrosion et faible coefficient de frottement (0.13 - 0.15).
SurTec 558 Black Fiche Technique	Top Coat synthétique sans chrome, résistant à la température qui s'utilise au trempé et en centrifugeuse. Adapté aux passivations trivalentes noires sur zinc, zinc/fer. Forme une pellicule organique noire augmentant la résistance à la corrosion (env. 50 à 150 h au brouillard salin neutre). Respecte le traitement de passivation.
SurTec 559 Fiche Technique	Sealer inorganique, adapté aux passivations sur zinc et zinc-nickel, produit concentré faiblement alcalin, excellente résistance à la corrosion, même après dégazage, suppression de la reprise des pièces.

Nickelage

SurTec 855 Fiche technique	Procédé de nickel brillant pour dépôt, haute performance, produit des couches très actives, particulièrement recommandées pour les dépôts de chrome décoratif, produit des dépôts brillants, ductiles, et si nécessaire haut pouvoir nivelant.
SurTec 857 Fiche Technique	Procédé de nickel brillant dernière génération, produit des dépôts brillants, ductiles, très actifs pour faciliter le chromage décoratif ultérieur.

Chromage décoratif

SurTec 871 Fiche Technique	Procédé de chromage décoratif, avec 2 composants liquides catalyseurs, excellent pouvoir couvrant, très adapté sur pièces à géométrie complexe, peut travailler à basse concentration en acide chromique.
SurTec 876 Fiche Technique	Procédé de chromage brillant en chrome trivalent.

Cuivre

Cuivre alcalin non cyanuré

SurTec 864 Fiche Technique	Procédé de cuivre Alcalin sans cyanure. Il supprime l'utilisation d'électrolytes cyanurés avec leurs risques élevés pour l'environnement et la santé humaine. Il peut être directement utilisé sur l'acier, le laiton, le zincate sur aluminium et le zamak. Utilisable au tonneau, à l'attache et sur lignes en continu. Il forme une bonne base pour le cuivre acide et le nickel.
--	--

Etamage

Etain acide

SurTec 821 Fiche Technique	Bain d'étain acide brillant. Produit des dépôts brillants, compacts et très nivelants. Utilisable pour des pièces provenant des industries électriques, imprimeries, technologies des semi-conducteurs et applications spéciales.
--	---

Autres Produits

SurTec 660A Fiche Technique	Inhibiteur de fer pour les passivations bleues trivalentes. Il inhibe la dissolution du fer des surfaces non couvertes dans les bains de passivations bleues trivalentes (notamment sur des pièces comportant des cavités (type intérieur de tubes, etc.) ainsi que pour les pièces tombées dans le bain. Il prolonge la durée de vie des bains de passivations bleues et augmente la protection à la corrosion des couches de passivation.
SurTec 680 IAT Fiche Technique	Résine échangeuse d'ions pour la réutilisation de Chromiting SurTec 680.
SurTec 560 Fiche Technique	Passivation chimique des cuivreux, et alliages cuivreux, sert à la protection contre la corrosion atmosphérique, exempt de sels de chrome.