

IMPIANTI E TRATTAMENTI

NR. 1 impianto ZINCATURA ELETTROLITICA STATICA (ACIDA)
Dimensioni max trattabili 3600X1500X600 **Peso max trattabile x unità KG. 500**

FINITURE:	METALLI TRATTABILI:
<ul style="list-style-type: none">• NON PASSIVATA• BIANCA TRIVALENTE• IRIDESCENTE TRIVALENTE (ALTA RESISTENZA)• GIALLA TRIVALENTE• NERA ESAVALENTE• VERDE ESAVALENTE• SIGILLANTE	<ul style="list-style-type: none">• FERRO• ACCIAIO• AVP• GHISA• OTTONE• RAME• ZAMA• SINTERIZZATI

NR. 3 IMPIANTI ZINCATURA ELETTROLITICA (ACIDA) ROTOBARILE

FINITURE:	METALLI TRATTABILI:
<ul style="list-style-type: none">• NON PASSIVATA• BIANCA TRIVALENTE• GIALLA TRIVALENTE• NERA TRIVALENTE• IRIDESCENTE TRIVALENTE (ALTA RESISTENZA)• VERDE ESAVALENTE• GIALLA ESAVALENTE• SIGILLANTI	<ul style="list-style-type: none">• FERRO• ACCIAIO• AVP• GHISA• OTTONE• RAME• ZAMA• SINTERIZZATI

NR. 1 impianto ELETTRUCIDATURA STATICA INOX
Dimensioni max trattabili 1600x1300x450 **Peso max trattabile x unità KG. 200**

FINITURE:	METALLI TRATTABILI:
<ul style="list-style-type: none">• DECAPAGGIO• ELETTRUCIDATURA• PASSIVAZIONE	<ul style="list-style-type: none">• INOX

NR. 1 impianto STAGNATURA STATICA (ACIDA)
Dimensioni max trattabili 2900x600x500 **Peso max trattabile x unità KG. 200**

FINITURE:	METALLI TRATTABILI:
<ul style="list-style-type: none">• STAGNATURA	<ul style="list-style-type: none">• FERRO• OTTONE• RAME• NICHEL• ZAMA

NR. 1 impianto STAGNATURA ROTOBARILE (ACIDA)

FINITURE:	METALLI TRATTABILI:
<ul style="list-style-type: none">• STAGNATURA<ul style="list-style-type: none">• BASSA % CARBONIO NEL DEPOSITO• NO WISKERS• OTTIMA SALDABILITÀ'• BASSO IMPATTO AMBIENTALE	<ul style="list-style-type: none">• FERRO• OTTONE• RAME• NICHEL• ZAMA

NR. 2 FORNI DEIDROGENAZIONE

<ul style="list-style-type: none">• DEIDROGENAZIONE

TRATTAMENTI SECONDO LA DIRETTIVA RoSH 2002/95/EC

A RICHIESTA DEL CLIENTE: SPESSORI DI DEPOSITO – CERTIFICATO DI CONFORMITA' – PROVE IN NEBBIA SALINA