

# ZINC

## ALCALIN / ACIDE

Certifications : ISO 9001 • ISO/TS 16949 • EN 9001 • Sans Chrome 6



### ■ PROCÉDÉ

Le zingage est un dépôt de zinc obtenu par voie électrolytique en milieu alcalin ou acide, respectant les nouvelles directives environnementales.

Les exceptionnelles propriétés du zinc protègent les pièces contre les agressions extérieures :

- ▲ Propriétés anticorrosion du dépôt
- ▲ Qualité esthétique de la finition
- ▲ Universalité de l'application (de la vis M3 à la barrière de ville)

Les performances des revêtements à base de zinc électrolytique ne cessent de progresser en termes de résistance à la corrosion, de coefficient de frottement et de respect de l'environnement.

#### Process GMC :

- ▲ Revêtements "tonneaux" (vrac) en fabrication automatisée pour pièces ne craignant pas les chocs.
- ▲ Revêtements unitaires "à l'attache" pour pièces grandes, fragiles ou demandant un aspect parfait.
- ▲ De la petite à la grande série.

### ■ CARACTÉRISTIQUES DU DÉPÔT

- ▲ Épaisseur : 5 à 20µm
- ▲ Résistance à la corrosion : rouille blanche 24h à 96h ; rouille rouge 200h à 400h selon finition
- ▲ Substrat : Acier et fonte
- ▲ Conduction électrique : OUI
- ▲ Excellente ductilité, aptitude à la déformation
- ▲ Procédé "économique"
- ▲ Revêtement sacrificiel

### ■ AVEZ-VOUS PENSÉ ?

Avant de réaliser ce traitement, nous vous proposons de procéder au **traitement thermique** de votre pièce. Nos 4 usines, qui réalisent 12 traitements de surface, sont situées sur le même site : profitez de la complémentarité de notre groupe pour réaliser des économies de temps, de transport et de budget !

### ■ FINITIONS

- ▲ Passivations : blanc, jaune, noir ou vert
- ▲ Finition organo minérale (FOM ou Top Coat) :
  - renforcée (augmente la résistance à la corrosion)
  - lubrifiée (maîtrise du coefficient de frottement)
  - renforcée et lubrifiée (allie anticorrosion et amélioration du coefficient de frottement)
- ▲ Le coefficient de frottement est maîtrisé en fonction des finitions retenues

### ■ INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

- ▲ Procédé sans Cr6
- ▲ Dégazage réalisé en reprise en étuve à charge
- ▲ Possibilité de réalisation d'essais :
  - Brouillard salin normes EN ISO 9227 + D171058 (PSA et Renault)
  - Mesures d'épaisseur par fluorescence X, courant de Foucault
  - Adhérence
  - ...
- ▲ Procès verbal de contrôle
- ▲ Certificat de conformité

### ■ NORMES

▲ ISO 2081

▲ ISO 4042

▲ Conforme aux exigences de l'Industrie Automobile et Électrique/Électronique

[www.poletraitementdesurface.com](http://www.poletraitementdesurface.com)

#### + NOS PLUS

- 4 entreprises sur le même site
- pose de composants, emballage, gestion de stock, transport



LA FORCE  
D'UN GROUPE



DEVIS RAPIDE

- réponse sous 48h
- +33 (0)2 54 845 500
- contact@gmc.fr



NOUS SITUER

- Z.I. Rte de Tours  
36500 BUZANÇAIS  
FRANCE