

Aço Pré-Revestidos (Laminados a Frio)

Especificações Técnicas:

Produto	Sigla	Acabamento	Dimensões ^H		Camada μ (m/face)	Salt Spray (Horas) Normal ^F
			Espessura	Largura		
Zincado	ZNFC ^(A)	Fosco ^A	0,45 a 2,50	3 a 1570	1 a 8	8 a 72
		Passivado(CromatizadoTrivalente) ^{A/D}	0,45 a 2,50	3 a 1570	1 a 8	8 a 96
		Verniz AFP ^{A/D}	0,45 a 2,50	3 a 1570	1 a 8	8 a 72
		Verniz DL ^{A/D}	0,45 a 2,50	3 a 1570	1 a 8	8 a 72
	ZNPR ^(J)	Preto	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 96
		Verniz AFP ^D	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 96
		Verniz DL ^D	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 96
		Brilhante	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 72
	ZNBR	Passivado(CromatizadoTrivalente) ^B	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 96
		Verniz AFP ^D	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 72
		Verniz DL ^D	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 72
		Bicromatizado	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	24 a 168
	ZNBI ^(J)	Verniz AFP ^D	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	24 a 168
		Verniz DL ^D	0,45 a 1,90	3 a 500	1 a 8	24 a 168
Acetinado		0,45 a 2,00	3 a 1400	1 a 5	24 a 120	
Cromato Trivalente		0,45 a 2,00	3 a 1400	1 a 5	24 a 240	
Zinco-Níquel	ZNNI	Verniz AFP ^D	0,45 a 2,00	3 a 1400	1 a 5	24 a 120
		Verniz DL ^D	0,45 a 2,00	3 a 1400	1 a 5	24 a 120
Estanho ^I	SNFC	Fosco	0,45 a 2,00	3 a 1400	1 a 8	-
Solderzinn ^{A/G}	SOLDZN	Fosco ou	0,45 a 1,20	3 a 960	1 a 8	8 a 80
		Brilhante (Escovado)	1,20 a 1,90	3 a 500	1 a 8	8 a 80
Fosfatizado ^I	FOSF	Fosco com Sabão Reativo	0,45 a 1,90	3 a 500	0,10 a 3,0 g/m ^{2F}	-
		Fosco com Óleo	0,45 a 1,90	3 a 500	0,10 a 3,0 g/m ^{2F}	-
Cobreado	CU	Escovado	0,45 a 1,50	3 a 460	0,50 a 8,00	-
	CU	Acetinado	0,45 a 1,50	3 a 460	0,50 a 8,00	-
	CUPL	Polido	0,45 a 1,50	3 a 460	0,50 a 8,00	-

- Observações:
- (A) - Podem ser fabricadas outras camadas de ZN, com depósitos diferenciados por face e também somente em uma face.
 - (B) - Zinco Fosco ou Brilhante Passivado tem uma resistência ao Salt Spray de cerca de 20 horas superior ao material normal.
 - (C) - Este acabamento confere ao produto final maior resistência a corrosão, melhor acabamento de superfície e resistência contra impressões digitais no manuseio.
 - (D) - DL / AFP: Adicionalmente aos revestimentos de zinco, deposita-se uma camada orgânica que propicia:
 - maior resistência à corrosão
 - melhor acabamento
 - menor desgaste das ferramentas
 - boa pintabilidade (pó e líquido) até mesmo silk screen
 - maior lubrificação (do que o óleo)
 - suporta estampagens severas sem necessidade de óleo
 - evita marcas de manuseio (impressão digital)
 - reduz a formação de pó e partículas na estampagem (melhor housekeeping, sem necessidade de limpeza posterior e menor set up de ferramenta)
 - (E) - Os valores mencionados de Salt Spray são orientativos e referem-se à corrosão vermelha em amostras do material não conformado.
 - (F) - Camadas expressa em g/m².
 - (G) - Liga estanho-zinco - 90/10%.
 - (H) - A viabilidade de fornecimento das composições de espessura e largura devem ser avaliadas quando estiverem coincidindo mínimos de espessura e máximos de largura, mínimos de espessura e mínimos de largura e, máximos de espessura e máximo de largura.
 - (I) - Camadas podem ser diferenciadas por face.
 - (J) - Fornecimento sob consulta.

Consulte sempre nosso departamento técnico. Você vai se surpreender.
www.armco.com.br