

PASSIVATION DES ACIERS INOXYDABLES

Auteur : D. BUQUET

Réf : Trait014

Indice : 04

Du : 01/07/10

Page 1 sur 1

CARACTERISTIQUES DES PROCEDES

Procédés mis en œuvre	Type C1 / NF EN 2516	Type C2 / NF EN 2516
Nature	HNO ₃ 200 à 250 g/l Na ₂ Cr ₂ O ₇ , 2H ₂ O ² 20 à 30 g/l	HNO ₃ 200 à 250 g/l
Substrats traités	Aciers austénitiques au chrome-nickel Aciers austéno ferritiques Aciers austénitiques durcis par précipitation Alliages résistant à chaud, base nickel	Aciers ferritiques et martensitiques au chrome
Traitements préalables	Sablage, microbillage Décapage /décontamination Polissage électrolytique	

PROPRIETES ET USAGES

But du procédé

Améliorer les caractéristiques de résistance à la corrosion des pièces après des opérations comme l'usinage, le formage, le tonnelage et le grenailage, en éliminant les incrustations de métaux étrangers dues à ces opérations.

La passivation est à réaliser sur des pièces élémentaires ou sur des pièces partiellement chromées. Elle sera réalisée au stade le plus avancé de la fabrication pour qu'aucune opération susceptible de modifier la surface passivée n'intervienne postérieurement.

Réserve

La passivation ne doit pas être utilisée sur des pièces coulées, soudées ou brasées ni sur des surfaces cémentées ou nitrurées.



CAPACITES DE PRODUCTION

Longueur maxi	Largeur maxi	Hauteur maxi	Poids unitaire maxi
7 m	1 m	1 m	1 tonne

COORDONNEES ET INTERLOCUTEURS

ALPHA Coatings PHOSALU 202, rue des Caboeufs - 92230 Gennevilliers Tél. : 01.47.93.85.00 Fax: 01.47.9357.06 E-mail : phosalu@club-internet.fr	Denis BUQUET Direction & Commercial Thomas BUQUET Technique & Production
--	---