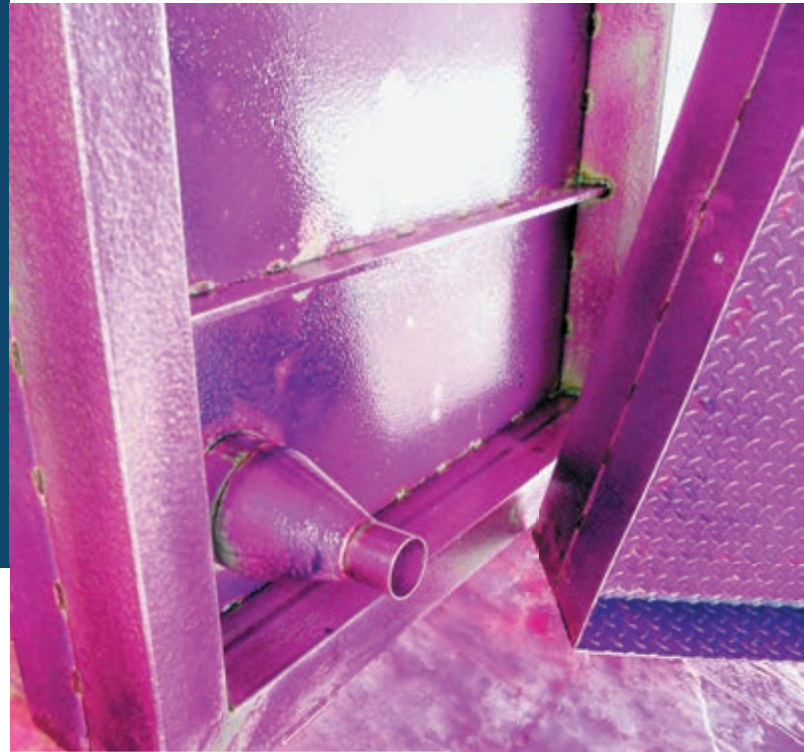


Mordançage, passivation

Nous disposons de nombreuses années d'expérience dans le mordançage et la passivation d'aciers inoxydables et d'alliages d'aluminium. Le mordançage de surfaces d'aciers inoxydables est un procédé d'enlèvement qui constitue la condition préalable à la formation d'une couche passive homogène (env. 10 nm) pour empêcher la corrosion. La passivation de surfaces d'aciers inoxydables n'est pas un procédé d'enlèvement. Il sert à accélérer la formation d'une couche passive à l'issue du mordançage ou à éliminer les légères impuretés de surface. Le nettoyage à l'oxygène est un procédé spécifique de mordançage/passivation pour la formation d'une couche passive et pour assurer l'absence de graisse des surfaces en contact avec l'hydrogène.



Mordançage/passivation d'aciers inoxydables

Le mordançage d'aciers inoxydables est requis dans les cas suivants :

- Formation de couches de calamine lors de traitements thermiques
- Formation de couleurs de revenu lors notamment du soudage, du ponçage, etc.
- Résidus de projections de soudure
- Dépôts d'oxydes métalliques (par ex. des poussières de meulage) ou la corrosion
- Abrasion de fer lors du traitement d'outils en acier
- Formation de carbure de chrome lors d'opérations de perçage / tournage sans lubrifiant réfrigérant
- Formation de martensite lors de la déformation à froid

Mordançage de l'aluminium

La couche d'oxydation naturelle de l'aluminium est extrêmement fine et sensible, et dispose d'une faible capacité de résistance à la corrosion. En particulier dans les milieux humides, cela peut provoquer de la corrosion sous la couche d'oxydation. Le mordançage de l'aluminium permet de nettoyer la surface et de former une couche passive complète. La surface est uniformément matte.

Procédé de mordançage / passivation

Mordançage :	Prénettoyage, mordançage, Rinçage à l'eau, (passivation)
Passivation :	(prénettoyage), passivation, Rinçage à l'eau

Procédé de mordançage KASAG

Trempage	pour les pièces et composants dont la circonférence permet le trempage en bains
Dimensions max.	1900 x 900 x 800 mm
Mordançage parpulpvrisation	pour les cuves, appareils, moules et structures soudées dont les dimensions sont trop élevées pour le trempage en bains
Dimensions max.	6000 x 3000 x 2500 mm