



TIFOO

Chromatation bleue

MANUEL

Chromatation bleue

Champs d'application

On se sert de la chromatation bleue pour protéger des couches de zinc déjà existantes ou des couches de zinc créées avec la galvanoplastie contre l'oxydation. Il est vrai qu'elle est ainsi une protection d'oxydation de zinc, mais elle n'arrive guère ou pas à éliminer de l'oxydation déjà existante. En plus, on peut éliminer la teinture jaunâtre causée par l'agent de brillance du Tifoo Electrolyte de zinc après le zingage en se servant de la chromatation bleue. Les objets zingués obtiennent ainsi une touche finale noble et esthétique. La chromatation est en plus souvent employée sur les pièces à façonner en aluminium.

Données sur la chromatation bleue

pH: 2-3

Température de fonctionnement: température ambiante (20-30°C)

Temps d'immersion: 15 s à 2 min.

| Effet de temps de l'immersion dans la chromatation bleue | |
|--|---|
| Temps d'immersion [s] | Effet |
| 5 - 15 | disparition de la teinture jaunâtre causée par l'agent de brillance |
| 15 - 45 | surface d'une brillance bleuâtre |
| 45 - 120 | couleur de plus en plus matte - plus de protection de corrosion |

Usage

Versez la chromatation bleue dans un récipient approprié et immergez l'objet zingué entre 15 et 120 secondes dans la chromatation. La chromatation doit être effectuée le plus vite possible après la galvanisation parce que sinon, il y aura une couche passivée sur le zinc qui rend la chromatation impossible. Avec un temps d'agitation de seulement 15 s, la teinture jaunâtre disparaîtra (voir ci-dessus). Avec un temps d'immersion pas long (environ 30 s), il y aura une surface de brillance bleuâtre. Si le temps d'immersion est encore plus long, on peut achever un effet plutôt mat. Cette couche a la plus grande résistance à la corrosion, mais en revanche, elle ne brille plus tellement. Les temps indiqués ne sont pas obligatoires et ils dépendent aussi de l'état du zingage, de la température, etc. - veuillez donc contrôler régulièrement si le résultat est selon vos vœux. N.B.: la couche de zinc sera enlevée par la chromatation, mais au maximum 2 µm avec un immersion de 4 minutes!

Exemple d'application

Chromatation d'un objet zingué avec de différents temps d'agitation

Un composant d'acier a été zingué avec le Tifoo Electrolyte de zinc et des additifs de brillance. A cause de l'agent de brillance, le zinc se teint d'une couleur jaunâtre. La Tifoo Chromatation bleue peut remédier cet effet - entre autres choses. La galerie suivante montre l'effet des différents temps d'exposition sur la surface de l'objet zingué.



Après le zingage,
couleur jaunâtre
visible



Immersion dans la
chromatation bleue



Après une immersion
de peu de secondes



Après 30 à 40 s,
brillance et couleur
bleuâtre visible

Consignes de sécurité

Provoque des irritations de la peau et de graves irritations des yeux. Laver les mains soigneusement avec de l'eau après l'usage. Porter des gants/équipements/lunettes protecteurs. **EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU:** Laver abondamment avec de l'eau. En cas d'irritation cutanée: Consulter un médecin. Enlever les vêtements contaminés. **EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX:** Rincer avec précaution avec de l'eau. Enlever les lentilles de contact, si existantes et possible. Continuer à rincer.

Elimination

Veuillez consulter vos centres locaux d'élimination de déchets ou de déchets dangereux.

TIFOO - une marque du groupe

MARAWÉ GmbH & Co KG

Donaustauer - Str. 378
Gebäude 64
93055 Regensburg

Tel.: +49 941 29020439
Fax: +49 941 29020593
e-mail: info@marawe.eu
Web: www.tifoo.fr