

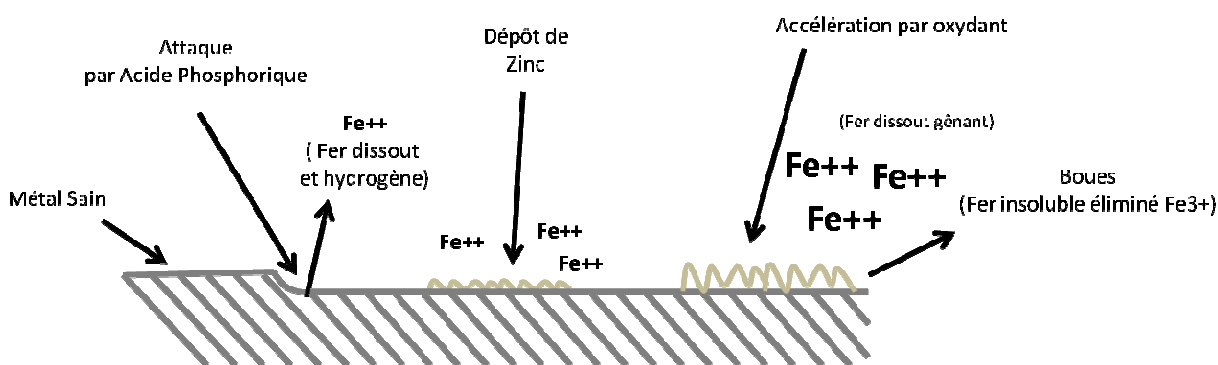
### LA PHOSPHATATION

La phosphatation est une opération de préparation de surface destinée aux pièces devant recevoir un revêtement de cataphorèse, de peinture ou de zinc lamellaire. Elle intervient après des phases de dégraissage. Les gammes ne comportent en général pas de décapage afin d'éviter les risques de fragilisation par hydrogène, les pièces mises au bain doivent donc être exemptes d'oxydes.

Le rôle de la phosphatation est double :

Rôle anticorrosion et sacrificiel par l'apport de zinc.

Rôle d'adhérence du dépôt de cataphorèse, de peinture et de zinc lamellaire



Principe :

- L'acide phosphorique attaque l'acier et dissout le fer (Fe<sup>++</sup>).
- L'acidité à la surface du métal diminue (pH augmente). Le phosphate de Zinc se dépose sur l'acier.
- Le fer se dissout grâce au dépôt de zinc. L'oxydant (nitrate ou nitrite) transforme le fer dissout en fer insoluble pour que celui-ci libère la surface du métal et tombe au fond du bain.

Produits : Acide phosphorique, Phosphate de Zinc et Oxydant

Température du bain : 40 à 90°C

#### FRANTZ ELECTROLYSE

23, avenue du chemin des Reniers – 92397 VILLENEUVE LA GARENNE Cedex

TEL : 01.46.13.93.93 – FAX : 01.47.99.01.59

Mail : commercial@frantz-electrolyse.com

www.frantz-electrolyse.com