

BRUNISSAGE SUR ACIER

Epaisseur du revêtement	Inférieur à 1 μm		
Surépaisseur engendrée par le dépôt	Aucune		
Dureté	Support non modifié		
Conductibilité	Bonne		
Soudabilité	Non soudable		
Tenue au Brouillard Salin	Très faible, inférieur à 1 Heure, suivant Norme ISO 9227 et ASTM B117		
Accrochage peinture	Non applicable		
Glissement	Non applicable		
Aspect	Noir		
Support	Acier		
Capacité	Longueur	Largeur	Hauteur
	1 100 mm	400 mm	600 mm
Techniques de traitement	Pièces unitaire ou cadre		
Commentaires	Toujours suivi d'un huilage. Ce traitement a pour but : <ul style="list-style-type: none">- de donner un aspect noir- passivation temporaire- améliorer du coefficient de friction		