

Contrappesi, i vantaggi dello Zinco Rivestito



Con una temperatura di fusione di circa 92°C superiore a quella del piombo lo ZINCO è ideale per impieghi critici, per esempio nell'area cerchio-freno, dove vengono raggiunte temperature oltre i 250°C.

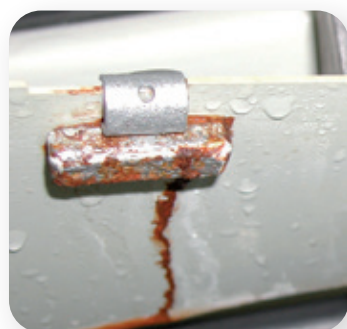
Se non rivestito lo zinco è soggetto a ossidazione e corrosione con il rischio di danneggiare anche i cerchi riducendo l'estetica ma anche la sicurezza in frenata. Nei test in NEBBIA SALINA (secondo DIN 50021 SS / ASTM B 117-73 e ISO-3768), l'industria automobilistica fissa la resistenza alla corrosione ad un valore di almeno 460 H. Alcune aziende impongono addirittura 720 ore (pari

a 10 anni di vita). L'unico modo per ottenere questa resistenza è quella di rivestire i contrappesi. Il miglior rivestimento è la polvere epossidica chiusa con pigmenti di alluminio incastonati in molecole sintetiche mediante un processo elettrostatico (diverso dalla verniciatura a spruzzo).

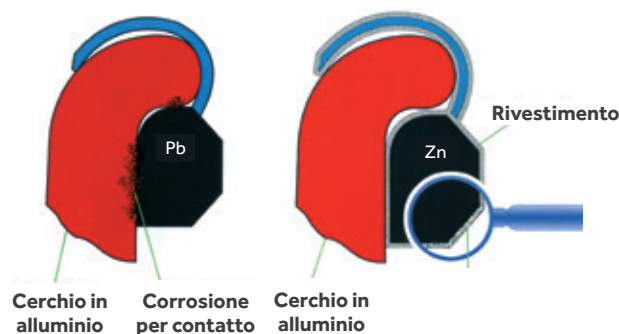
La Direttiva Europea 2000/53/CE e il Decreto Legislativo n. 209 del 24.06.2003 vietano l'immissione sul mercato e l'applicazione di contrappesi in piombo, stabilendo che le masse ed il materiale debba essere indicato sul contrappeso stesso (Zn, Sn). I contrappesi che non riportano questa indicazione non sono conformi.

Il Test di resistenza in nebbia salina accerta la resistenza alla corrosione in industria

La pellicola in polvere epossidica evita che abbia luogo il processo di corrosione. Le immagini in basso sono state scattate a diversi intervalli durante un test in nebbia salina.



Test comparativo in nebbia salina tra contrappesi in acciaio e contrappesi in zinco rivestito con polvere epossidica.



La forma e la dimensione dei contrappesi GEN-ART è stata ottimizzata per ridurre la superficie di appoggio al cerchio.

Differenza tra verniciatura e processo elettrostatico di rivestimento

Per riconoscere la differenza tra il trattamento elettrostatico e un semplice trattamento di verniciatura a spruzzo, basta visionare la curva interna della molletta, dove lo spruzzo non riesce a sigillare il materiale ossidante e corrosivo. Si noterà che, il rivestimento di verniciatura a spruzzo, viene a mancare proprio nel punto di contatto con il cerchio, vanificando lo scopo e non prevenendo la corrosione.