

## OX UHA

### PEO Magnesio

OX-UHA è un innovativo trattamento di anodizzazione PEO (Plasma Electrolytic Oxidation) delle leghe di magnesio che permette di ottenere straordinarie caratteristiche di protezione dalla corrosione e dall'usura.



### OTTIMA RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Il compatto strato di ossidi ceramici protegge il magnesio dalla corrosione in molti ambienti aggressivi offrendo una protezione incrementata rispetto ai tradizionali trattamenti di anodizzazione o cromatazione del magnesio.

### VERNICIABILE

Grazie alla morfologia superficiale garantisce ottima aderenza ad una successiva verniciatura. La combinazione tra OX-UHA e verniciatura permette di ottenere una elevatissima resistenza alla corrosione.

### OTTIMA RESISTENZA ALL'USURA

Diversamente dai tradizionali trattamenti di anodizzazione, il processo OX-UHA utilizza elevate correnti che creano un plasma sulla superficie del pezzo. Si ottiene così una micro-fusione dello strato di ossido che mineralizza e si compatta incrementando durezza e resistenza all'usura.

### ECOCOMPATIBILE, ESENTE Cr6+

Il processo non utilizza sostanze chimiche tossiche né cromo esavalente e ha quindi un bassissimo impatto sull'ambiente e sulla salute.

## SPECIFICHE TECNICHE

### COMPOSIZIONE

| Mg     | O      | Al    | P    | Impurità               |
|--------|--------|-------|------|------------------------|
| 35÷45% | 40÷50% | 5÷15% | 3÷7% | In funzione della lega |

Il trattamento OX-UHA trasforma il magnesio in uno strato compatto di ossidi di magnesio e alluminio.

### LEGHE ANODIZZABILI

Tutte le leghe di Magnesio comunemente utilizzate

### NORMATIVE APPLICABILI

#### CONFORMITÀ ROHS

✔ Conforme RoHS

Non sono presenti sostanze con restrizioni d'uso oltre le concentrazioni massime tollerate

#### CONFORMITÀ REACH

✔ Conforme REACH. Non sono presenti SVHC in quantità superiori a 0,1% in peso

## SPESSORE DI RIVESTIMENTO

|   |            |
|---|------------|
| SPESSORE STANDARD   | TOLLERANZA |
| 10 µm   | ± 5 µm     |
| Spessore variabile in funzione della geometria dei particolari. |            |
| Nei fori e nelle zone interne lo spessore è minore.             |            |

## ASPETTO ESTETICO

Colore bianco opaco. La rugosità superficiale aumenta a circa Ra 0.8-1.0.

## DUREZZA

La durezza superficiale del OX-UHA varia in funzione della lega trattata.


|   |      |
|---|------|
| VALORE DI DUREZZA   | LEGA |
|  500±100 HV | AZ61 |

## RESISTENZA ALL'USURA

Grazie alla elevata durezza dello strato, il trattamento OX-UHA presenta una elevata resistenza all'usura superiore a qualsiasi altro trattamento delle leghe di magnesio.

## RESISTENZA ALLA CORROSIONE

Il compatto strato di ossidi del trattamento OX-UHA permette di ottenere una elevata resistenza alla corrosione superiore a quella offerta dalla cromatazione delle leghe di magnesio o dai processi standard di anodizzazione.

|   |      |
|---|------|
| VALORI INDICATIVI DI RESISTENZA A CORROSIONE  | LEGA |
|  ≥240 ore | AZ61 |
| NSS SECONDO ISO 9227 - SPESSORE 10 µm - SUPERFICIE CORROSA < 5%                             |      |

## RESISTENZA CHIMICA

Valori indicativi della compatibilità con l'ambiente.

L'effettiva resistenza all'ambiente deve comunque essere testata sul campo.

- ✓ Idrocarburi (es. benzina, gasolio, olio minerale, toluene)
- ✓ Alcoli, chetoni (es. etanolo, metanolo, acetone)
- ✓ Soluzioni saline neutre (es. sodio cloruro, magnesio cloruro, acqua marina)
- ✗ Acidi riducenti diluiti (es. acido citrico, acido ossalico)
- ✗ Acidi ossidanti (es. acido nitrico)
- ✗ Acidi concentrati (es. acido solforico, acido cloridrico)
- ✗ Basi diluite (es. sodio idrossido diluito)
- ✗ Basi ossidanti (es. sodio ipoclorito)
- ✗ Basi concentrate (es. sodio idrossido concentrato)

Valori indicativi della compatibilità con l'ambiente del solo rivestimento, non indicano una protezione alla corrosione del materiale base. La performance complessiva del pezzo rivestito dipende in forte misura anche dalla tipologia e dalla qualità del materiale base. L'effettiva resistenza all'ambiente deve comunque essere testata sul campo

## MICRON SRL

NICHELATURA CHIMICA | PEO MAGNESIO  
Via dell'Artigianato, 42 - 26029 Soncino (CR) Italy  
+39 037484986 - info@microncoatings.it  
P.IVA 01457420196

## DUROX SRL

ANODIZZAZIONE DURA ALLUMINIO  
Strada Oselin, 18/20 - 33047 Remanzacco (UD) Italy  
+39 0432667185 - durox@durox.it  
P.IVA 00192790301