

# Étain [Sn]

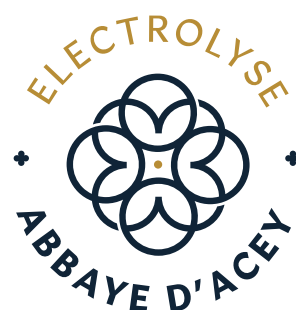
L'étamage consiste à appliquer une couche d'étain sur des pièces par immersion dans un bain électrolytique. Ce procédé est couramment utilisé dans les secteurs électrique et électronique, avec pour principal objectif de protéger les pièces en cuivre, laiton ou autres matériaux contre la corrosion. Il améliore également la conductivité électrique et la soudabilité des pièces traitées.

**À Electrolyse Abbaye d'Acey, l'étamage peut être réalisé en étain semi-brillant ou mat.**



Étain  
semi-brillant

# étamage



### Les dépôts mats

Les dépôts mats sont obtenus sans ajout de matières organiques. Il est possible d'ajouter des « affineurs de grains » pour obtenir une structure plus fine.

### Les dépôts semi-brillants

Les dépôts semi-brillants sont obtenus grâce à des bains contenant des brillanteurs organiques. Cependant, l'ajout de ces brillanteurs peut diminuer la soudabilité du dépôt, tout en améliorant la résistance au frottement.



## Caractéristiques Physiques

	Semi-brillant	Mat
Densité (kg/dm <sup>3</sup> )	7,31	7,31
Température de fusion (°C)	232	232
Résistivité électrique (μohm.cm)	11,5	11,5
Conductivité thermique (cal.cm/cm <sup>2</sup> .s.°c)	0,15	0,15
Température limite d'emploi (°C)	150	150

## Applications

- Industries électrique et électronique
- Inaltérable à l'air, l'étain est utilisé en couches minces pour protéger les métaux
- Bonne conductibilité électrique : contact auxiliaire
- Soudabilité excellente du revêtement

