

Hochglanznickelbad SLOTONIK 40

Das Hochglanznickelbad SLOTONIK 40 erfüllt alle Anforderungen an einen modernen Hochleistungs-Elektrolyten. Hochglänzende, helle Glanznickelüberzüge, ausgezeichnete Glanztiefstreuung, hervorragende Einebnung schon bei geringen Nickelaufgaben, hohe Duktilität, gute Verchrombarkeit, sowie einfache und problemlose Badführung sind die Merkmale des Verfahrens.

Das Hochglanznickelbad SLOTONIK 40 kann als waren- und luftbewegter Gestellelektrolyt betrieben werden.

Das Zusatzsystem ist so ausgelegt, dass Glanzzusatz und Einebner getrennt zugegeben werden können. Dadurch ist es möglich, Glanzgrad und Einebnung innerhalb weiter Grenzen oder individuellen Ansprüchen und Erfordernissen des Anwenders, jederzeit reproduzierbar, anzupassen.

Die Angaben in der Gebrauchsanweisung basieren auf unseren Labor- und Praxiserfahrungen. Da Ergänzungsmengen und Eingriffsgrenzen in Abhängigkeit von Materialart und -geometrie, deren Anwendung und der Anlagentechnik ggf. von den Angaben in der Gebrauchsanweisung abweichen können, sind diese Angaben nicht bindend.

Wichtiger Hinweis!

Wir bitten, diese Gebrauchsanweisung vor Einsatz des Verfahrens sorgfältig zu lesen und alle die Arbeitsweise beeinflussenden Parameter zu beachten. Technische Änderungen behalten wir uns vor. Im Interesse der eigenen Sicherheit beachten Sie bitte unbedingt die Gefahrenhinweise auf den Etiketten der Gebinde. Die Mindesthaltbarkeit der Produkte kann ebenfalls den Gebindeetiketten oder dem entsprechenden Qualitätszertifikat (QA03) entnommen werden.

Die aktuelle IMDS-Nummer für die aus dem Verfahren abgeschiedene Schicht kann im Internet unter www.schloetter.de/downloads eingesehen werden.

Für die Lagerung von chemischen Produkten ist die TRGS 510 maßgebend.

Falls in den verwendeten Zusätzen dieses Verfahrens SVHC-Stoffe enthalten sind, so werden diese in den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern im Abschnitt 15 ausgewiesen.

