

Zink-Nickel Legierungsbad SLOTOLoy ZN 1700

Das Zink-Nickel Legierungsbad SLOTOLoy ZN 1700 ist ein alkalisches Verfahren auf KOH-Basis zur Abscheidung von Zink-Nickel Legierungsüberzügen mit einem Nickelanteil von 12 - 15 Gewichtsprozent, das bevorzugt zur Bearbeitung von Trommelware eingesetzt wird. Das kaliumbasierte Bad zeichnet sich durch eine innovative Badformulierung in Verbindung mit einer speziellen Anodentechnik aus. Als Vorteile des Verfahrens sind eine hohe Abscheidungsgeschwindigkeit, eine hohe Leitfähigkeit und ein reduzierter Abbau von Badzusätzen zu nennen. Außerdem ist die Bildung von schwerlöslichen Belägen oder Schlamm stark reduziert.

Das Zink-Nickel Legierungsbad SLOTOLoy ZN 1700 wird mit der Spezialanode VX 2 betrieben. Der Elektrolyt hat eine gute Metallverteilung sowie eine konstante Legierungszusammensetzung über einen weiten Stromdichtebereich.

Die KOH-Variante des Verfahrens SLOTOLoy ZN 1700 unterscheidet sich von der NaOH-Variante in einigen Punkten:

- Carbonat kann nicht durch Ausfrieren aus dem Elektrolyt entfernt werden
- Die Konzentration von Carbonat wird über Ausschleppung und ggf. durch eine Verdünnung („Feed and Bleed“) kontrolliert

Durch die entsprechenden Passivierungen unserer SLOTOPAS - Reihe lassen sich transparente und schwarze Konversionsschichten mit hohem Korrosionsschutz erzeugen. Für eine anschließende Versiegelung stehen die Produkte unserer SLOTOFIN - Reihe zur Verfügung.

Die Angaben in der Gebrauchsanleitung 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 Gebrauchsanleitung 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.

