

# Dickschichtpassivierung SLOTOPAS HK 10

Die Dickschichtpassivierung SLOTOPAS HK 10 ist ein chrom(VI)-freies Passivierungsverfahren für galvanische Zink und Zink-Eisen Legierungsüberzüge mit einem Legierungsanteil von 0,2 - 0,4 Gew.% Eisen. Die durch Tauchen aufgebraute Konversionsschicht zeigt auf Zinkoberflächen ein schwach bläulich-gelblich-grünliches Aussehen, wohingegen sich auf Zink-Eisen Legierungsüberzügen eine intensiv gelblich-grünliche Konversionsschicht ausbildet. Der erreichbare Korrosionsschutz ist ausgezeichnet und durchaus mit der Schutzwirkung von chrom(VI)-haltigen Gelbchromatierungen vergleichbar. Untersuchungen an Serienteilen bestätigen, dass die nach DIN 50979 geforderte Korrosionsbeständigkeit bei korrekter Arbeitsweise ohne weiteres erreicht bzw. auch deutlich überschritten wird.

Die Passivierung SLOTOPAS HK 10 kann alternativ ETH-frei mit dem Passivierungskonzentrat SLOTOPAS HK 13 angesetzt und betrieben werden.

Im Gegensatz zu gelbchromatierten (Cr(VI)-haltigen) Zinkoberflächen, die bei Wärmebelastung ab 80 - 90 °C bereits ihren guten Korrosionsschutz verlieren, zeigen Oberflächen, die mit der Dickschichtpassivierung SLOTOPAS HK 10 behandelt wurden, diesen Effekt nicht. Im Gegenteil, Trocknungstemperaturen von etwa 100 °C verbessern den Korrosionsschutz. Nach unseren Untersuchungen sind darüber hinaus kurzfristige Temperaturbelastungen bis etwa 150 °C zulässig, ohne dass der Korrosionsschutz nachlässt.

Ein einheitlich transparentes und optisch ansprechendes Aussehen in Verbindung mit höherem Korrosionsschutz wird erreicht, wenn die Oberfläche der Bauteile zusätzlich mit einer Versiegelung unserer SLOTOFIN - Reihe nachbehandelt wird.

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](http://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.**

