

Versiegelung SLOTOFIN 10

Die Versiegelung SLOTOFIN 10 dient zur Nachbehandlung chromatierter bzw. passivierter Zink- und Zinklegierungsflächen.

Sofern die Lösung nur mit Versiegelungskonzentrat SLOTOFIN 11 betrieben wird, erhält man nach dem Trocknen einen klaren, transparenten, organischen Schutzfilm, der nicht nur den Korrosionsschutz erhöht, sondern auch die Griffempfindlichkeit verringert und die Optik verbessert. Blauchromatierte bzw. -passivierte Zinkschichten und transparent chromatierte bzw. -passivierte Zinklegierungsschichten erhalten durch die Behandlung mit der Versiegelung SLOTOFIN 10 ein einheitliches, transparentes Aussehen. Bei gelbchromatierten bzw. -passivierten Oberflächen verschwindet das Irisieren und weicht einem schwach gelblichen, einheitlichen Farbton.

Auf schwarzchromatierten bzw. -passivierten Oberflächen kann durch Zugabe von Farbstoffkonzentrat SLOTOFIN 13, welches schwarze Farbpigmente enthält, die Farbintensität und damit die Optik der behandelten Teile gesteigert werden. Weiterhin lassen sich kleinere, durch den Schwarzchromatierungs- bzw. Passivierungsprozess bedingte farbliche Unregelmäßigkeiten ausgleichen.

Wir empfehlen, die Versiegelung schüttbarer Massenartikel außerhalb der galvanischen Anlage vorzunehmen. Die gleiche Empfehlung gilt für Gestellware, die in der mit Farbstoffkonzentrat SLOTOFIN 13 schwarz eingefärbten Versiegelung zu behandeln ist.

Die Versiegelung SLOTOFIN 10 kann sowohl nass-in-nass, als auch auf vorgetrockneter Ware aufgebracht werden. Trocknungstemperaturen > 140 °C dürfen nicht angelegt werden, da sich die Versiegelung bei hohen Temperaturen verfärbt.

Die Entfernung der Versiegelung von den Galvanisiergestellen oder von den Zentrifugenkörben kann mittels eines Abkochentfetters und geeigneter Entfetterzusätze durchgeführt werden. Wir empfehlen hierfür die Produkte unserer SLOTOCLEAN - Reihe.

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.