

Chromatierung

SLOTOPAS Z ZE 20 schwarz

Die Chromatierung SLOTOPAS Z ZE 20 schwarz ist eine Schwarzchromatierung für Zink- und Zink-Eisen Legierungsüberzüge. Sofern es sich um Trommelware handelt, kann dieses Verfahren auch für Zink-Kobalt Legierungsschichten angewendet werden. Die Chromatierschichten sind wenig kratzempfindlich, woraus sich optische Vorteile beim Trommelbetrieb ergeben. Darüber hinaus zeigen die Chromatierschichten eine geringe Empfindlichkeit gegen das Ausbluten durch zurückbleibende Wassertropfen beim Umlufttrocknen von Gestellware. Aus diesem Grund kann die Chromatierung SLOTOPAS Z ZE 20 schwarz je nach Aufgabenstellung und in Abhängigkeit von der geometrischen Form der Bauteile einstufig, aber auch unter Verwendung der Nachtauchlösung CF (BAD 09024) zweistufig eingesetzt werden. In letzterem Fall werden etwas glänzendere Oberflächen erzielt. Für Sonderfälle, insbesondere mit thermisch beanspruchten Bauteilen, können Zink-Eisen Legierungsüberzüge, die mit der Chromatierung SLOTOPAS Z ZE 20 schwarzchromatiert wurden, zusätzlich (nass in nass) mit der Versiegelung SLOTOFIN 10 (BAD 09033) nachbehandelt werden. Durch das Versiegeln der Oberfläche wird die Temperaturbeständigkeit der Chromatierschicht erhöht, ohne dass ein Einbruch der Korrosionsbeständigkeit nach einer Temperung von 24 h bis 140° C erfolgt.

Für Zinklegierungsschichten wird die Chromatierung silberfrei betrieben, woraus sich korrosionstechnische Vorteile ergeben. Die Anforderung nach DIN 50962 so wie die der Automobilindustrie werden erreicht. Die Korrosionsbeständigkeit wird verbessert, wenn die Trocknung auf hohe Temperaturen (70 - 100° C) ausgelegt wird.

Zinküberzüge müssen dagegen in silberhaltiger Lösung unter Verwendung von METAPAS Agens chromatiert werden. Die Korrosionsbeständigkeit ist deshalb im Vergleich zu den Zinklegierungsüberzügen merklich geringer. Die Anforderungen nach DIN 50061 werden erreicht.

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 R. und S.-Sätze auf den Etiketten der Gebinde. Die Mindesthaltbarkeit der Zusätze beträgt 18 Monate. Das Produktionsdatum ist den ersten 3 Zahlen der Chargennummer zu entnehmen:

Zahl 1 = Jahr, Zahl 2-3 = Monat, folgende Zahlen = Chargennummer.

Für die Lagerung von chemischen Produkten sind die TRGS 514 und TRGS 515 maßgebend. Die Gefahrgutverordnung (ADR/GGVS) hat **nur für den Transport** Gültigkeit und darf zur Lagerung nicht herangezogen werden.

