

Versiegelung SLOTOFIN 10

IMDS ID-Nummer: 977617

Die Versiegelung SLOTOFIN 10 dient zur Nachbehandlung chromatisierter 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. Blau chromatisiertes bzw. passiviertes Zink und transparent chromatisierte bzw. passivierte Zinklegierungsüberzüge erhalten durch die Behandlung mit SLOTOFIN 10 ein einheitliches, transparentes Aussehen. Bei gelbchromatisierten bzw. passivierten Oberflächen verschwindet das Irisieren und weicht einem schwach gelblichen, einheitlichen Farbton.

Auf schwarz chromatisierten bzw. passivierten Oberflächen kann durch Zugabe eines schwarzen Farbstoffes mit der Bezeichnung „Farbstoffkonzentrat SLOTOFIN 13“ die Farbintensität und damit die Optik der behandelten Teile gesteigert werden. Weiterhin lassen sich kleinere, durch den Schwarzchromatisierungs- 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 SLOTOFIN 13 schwarz eingefärbten Versiegelung zu behandeln ist.

Der SLOTOFIN Schutzfilm kann sowohl nass in nass, als auch auf vorgetrockneter Ware aufgebracht werden. Trocknungstemperaturen > 140 °C dürfen nicht angelegt werden, da sich der SLOTOFIN Überzug bei hohen Temperaturen verfärbt.

Die Entfernung des SLOTOFIN Überzuges von den Galvanisiergestellen oder von den Zentrifugenkörben kann mittels eines Abkochentfetters und geeigneter Entfettierzusätze durchgeführt werden. Wir empfehlen hierfür die Produkte unserer SLOTOCLEAN- Reihe

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.

