

Chemisches Nickelbad SLOTONIP CT 20

Das chemische Nickelbad SLOTONIP CT 20 ist ein Elektrolyt zur stromlosen Abscheidung von Nickel-Phosphor / PTFE Dispersionsüberzügen auf Metallen und Nichtleitern.

Die aus dem chemischen Nickelbad SLOTONIP CT 20 abgeschiedenen Schichten sind hell, halbgläzend bis glänzend. Die Niederschläge enthalten 10 - 13 % Phosphor (bezogen auf die reine NiP-Schicht) und es können zwischen 20 - 30 Vol.% PTFE mit eingelagert werden. Das Verfahren ist Pb-, Cd- und PFOS-frei.

Das chemische Nickelbad SLOTONIP CT 20 wird besonders dann angewendet, wenn hohe Anforderungen an die tribologischen Eigenschaften der Überzüge gestellt werden.

Das Bad zeichnet sich durch eine problemlose, einfache Badführung, verbunden mit hoher Stabilität aus. Der pH-Wert wird mit Ammoniak eingestellt. Die Abscheidegeschwindigkeit beträgt ca. 6 - 9 µm/h.

Die aus dem chemischen Nickelbad SLOTONIP CT 20 abgeschiedenen Überzüge dürfen keinen Temperaturen größer 250 °C ausgesetzt werden. Dies gilt sowohl für eventuell durchzuführende Wärmebehandlungen der Überzüge nach der Abscheidung als auch für den Dauereinsatz der Überzüge.

Das Bad wird aus kombinierten Zusätzen angesetzt und beim laufenden Betrieb mit kombinierten Zusätzen ergänzt. Dadurch wird besonders die Handhabung während des Badbetriebes vereinfacht.

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.

Das vorliegende Verfahren ist durch folgende US-Patente geschützt:
4 997 686, 5 145 517, 5 300 330, 5 863 616, 6 306 466 B1

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 kann den Gebindeetiketten 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 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.

