

Chrombäder

Perfektes Finish für rundum bessere Produkte.

dreiwertige und sechswertige
Glanzchromverfahren

technische Chromverfahren



SLOTOCHROM DR 60

Cr(III)

Das Glanzchrombad SLOTOCHROM DR 60 dient zum Abscheiden von dekorativen Chromschichten für den Innenbereich. Es enthält keine Chromsäure, sondern arbeitet auf Basis von dreiwertigen Chromverbindungen. Dadurch erwächst eine erhebliche Verbesserung beim Umwelt- und Arbeitsschutz, sowie der Abwasserbehandlung. Der auf Sulfatbasis arbeitende Elektrolyt ist ebenfalls frei von Ammonium. Die Chromüberzüge sind hell und ähneln im Aussehen den Chromüberzügen aus konventionellen Chrombädern. Das Bad ist im Hinblick auf die Streu- und Deckfähigkeit den auf Chromsäurebasis arbeitenden Chrombädern deutlich überlegen. Dies bedeutet eine erheblich gleichmäßigere Metallverteilung. Anbrennungen im Bereich von hohen Stromdichten treten nicht auf. Hilfsanoden und Blenden sind selbst bei kompliziert geformten Teilen nur in äußerst seltenen Fällen erforderlich. Bohrungen oder sonstige Durchbrüche in den zu verchromenden Waren müssen (im Gegensatz zu der Verchromung in konventionellen Chrombädern) nicht durch Stopfen verschlossen werden.



Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich	Optimum
Leitsalz SLOTOCHROM DR 61 1 g/l	185-210	195
pH-Bereich	3,3-3,9	3,7
Arbeitstemperatur °C	45-55	50
Kathodische Stromdichte A/dm ²	4-8	5
Abscheidengeschwindigkeit µm/min	0,05 bei 5 A/dm ²	



SLOTOCHROM 50

Cr(III)

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich	Optimum
Leitsalz SLOTOCHROM 53 g/l	230-370	250
pH-Wert	2,5-2,8	2,6
Arbeitstemperatur °C	30-35	32
Kathodische Stromdichte A/dm ²	10-20	15
Abscheidengeschwindigkeit µm/min	0,1 bei 15 A/dm ²	

Das Glanzchrombad SLOTOCHROM 50 dient zum Abscheiden von dekorativen hellen Chromschichten. Es enthält keine Chromsäure, sondern arbeitet auf Basis von Chlorid und dreiwertigen Chromverbindungen. Das Bad ist im Hinblick auf die Streu- und Deckfähigkeit, sowie der gleichmäßigen Metallverteilung, den konventionellen, auf Chromsäurebasis arbeitenden Chrombädern, deutlich überlegen. Anbrennungen im Bereich von hohen Stromdichten treten nicht auf. Der Einsatz von Hilfsanoden und Blenden, selbst bei kompliziert geformten Teilen, ist in der Regel nicht erforderlich. Bohrungen oder sonstige Durchbrüche müssen ebenfalls nicht durch Stopfen verschlossen werden. Die zur Verwendung kommenden Zusätze sind AOX frei.

SLOTOCHROM DC 150

Cr(VI)

Das Glanzchrombad SLOTOCHROM DC 150 ist ein einfach zu wartendes Chrombad, das sich durch einen besonders variablen Gehalt an Chromsäure auszeichnet. Das Bad arbeitet bereits bei einem Chromsäuregehalt um 150 g/l störungsfrei. Wenn gewünscht, lässt sich das SLOTOCHROM DC 150 auch problemlos mit Chromsäurekonzentrationen bis 300 g/l betreiben. Darüber hinaus lassen sich die Bestandteile des Bades leicht analytisch überwachen. Eine Umstellung konventioneller Chrombäder auf das Chrombad SLOTOCHROM DC 150 ist in der Regel möglich.



Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich	Optimum
Chromsäure g/l	125 - 300	150
Chrom(III)oxid g/l	2 - 6	3
Schwefelsäure g/l	0,5 - 1,95	0,75
Arbeitstemperatur °C	40 - 50	45
Kathodische Stromdichte A/dm ²	10 - 25	15
Abscheidgeschwindigkeit µm/min	0,12 bei 15 A/dm ²	

SLOTOCHROM 70

Cr(VI)

Das Schwarzschrombad SLOTOCHROM 70 liefert einheitliche, dekorative Schwarzschromüberzüge, die auch im technischen Bereich, z.B. Solartechnik und optische Industrie, Anwendung finden. Der Elektrolyt zeichnet sich durch gute Tiefenstreuung, geringe Russbildung, einfache Badführung, große Stabilität und kurze Verchromungszeiten aus.

Die Schwarzschromschichten sind einheitlich schwarz, lichtunempfindlich und können wegen ihrer guten thermischen Stabilität auch im Bereich höherer Temperaturen eingesetzt werden. Neben einer guten Abriebfestigkeit weisen die Schwarzschromschichten

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich	Optimum
Chromsäure g/l	300 - 500	450
Gehalt an Chrom(III) g/l	4 - 15	7,5
Arbeitstemperatur °C	13 - 24	18
Kathodische Stromdichte A/dm ²	5 - 40	20
Abscheidgeschwindigkeit µm/min	0,5 bei 20 A/dm ²	

aufgrund ihrer Mikroporosität auch eine gute Korrosionsbeständigkeit auf. Die Reflexion des Schwarzschromüberzuges ist im Vergleich zu normalen Chromschichten um ca. 94 % geringer. Eine Nachbehandlung der Schwarzschromschichten mit Wachs, Öl oder Klarlack erhöht die Reflexion und Schwärze.

SLOTOCHROM S

Cr(VI)

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich	Optimum
Chromsäure g/l	200 - 250	220
Schwefelsäure g/l	1,0 - 1,75	1,38
Arbeitstemperatur °C	50 - 58	54
Kathodische Stromdichte A/dm ²	30 - 70	50
Abscheidgeschwindigkeit µm/min	0,1 bei 50 A/dm ²	

Das Hartchrombad SLOTOCHROM S ist ein problemlos zu wartender, mischsaurer, fluoridhaltiger Elektrolyt ohne Bodenkörper, der sich durch schnelle Abscheidgeschwindigkeit auszeichnet.

Zum Ansatz des Bades wird Chromsäure, sowie geringe Mengen Schwefelsäure und der Hartchrombadzusatz S 1 verwendet. Letzterer ist ebenfalls analysierbar und daher leicht zu überwachen.

Dr.-Ing. Max Schlötter GmbH & Co. KG

Talgraben 30
73312 Geislingen/Steige
Deutschland

T +49 (0) 7331 205-0
F +49 (0) 7331 205-123

info@schloetter.de
www.schloetter.de



DIN EN ISO 9001: 2008
DIN EN ISO 14001: 2004