

# Passivierungen für Zink-Nickel

Jetzt kommt Farbe ins Spiel.

Buntpassivierungen

Schwarzpassivierung

Transparentpassivierungen



## Passivierung SLOTOPAS ZNC 50

### Konzentrations- und Arbeitsbereiche

		Bereich
Konzentrat SLOTOPAS ZNC 51	[ml/l]	130 - 185
Temperaturbereich	[°C]	40 - 50
Behandlungszeit	[sek.]	60 - 120
pH-Wert		1,9 - 2,2

Die Passivierung SLOTOPAS ZNC 50 wird zum Dickschichtpassivieren von galvanisch abgeschiedenen Zink-Nickel Legierungsschichten eingesetzt. Sie erzeugt eine bunt irisierende, **chrom(VI)freie** Passivierungsschicht mit gutem Korrosionsschutzverhalten. Die Passivierung SLOTOPAS ZNC 50 enthält 3-wertige Chromverbindungen und ist **chrom(VI)-** und **kobaltfrei**.



## Passivierung SLOTOPAS ZNB 60

Die Passivierung SLOTOPAS ZNB 60 erzeugt auf Zink-Nickel Oberflächen eine blaue **chrom(VI)freie** Schutzschicht mit gutem Korrosionsschutzverhalten. Diese Farbgebung ist besonders dann sinnvoll, wenn beschichtete Ware gekennzeichnet werden soll. Die Passivierung SLOTOPAS ZNB 60 enthält 3-wertige Chromverbindungen und ist **chrom(VI)-, kobalt- und fluoridfrei**.

### Konzentrations- und Arbeitsbereiche

		Bereich
Konzentrat SLOTOPAS ZNB 61	[ml/l]	80 - 170
Konzentrat SLOTOPAS ZNB 62	[ml/l]	20 - 30
Temperaturbereich	[°C]	20 - 30
Behandlungszeit	[sek.]	45 - 120
pH-Wert		3,3 - 3,6



## Passivierung SLOTOPAS ZN 300

Die Passivierung SLOTOPAS ZN 300 enthält 3-wertige Chromverbindungen und Fluoride und ist **chrom(VI)-** und **kobaltfrei**. Auf Zink-Nickel Legierungsschichten werden schwarze, schwach irisierende Passivierschichten erzeugt. Der Einsatz der Passivierung SLOTOPAS ZN 300 erfolgt zusammen mit einer Nachtauchlösung oder organischen Versiegelung. In Kombination mit unserer Nachtauchlösung SLOTOPAS NT 10 oder den entsprechenden Versiegelungen unserer SLOTOFIN - Reihe

### Konzentrations- und Arbeitsbereiche

		Bereich
Konzentrat SLOTOPAS ZN 301	[ml/l]	70 - 90
Zusatz SLOTOPAS ZN 302	[ml/l]	60 - 100
Temperaturbereich	[°C]	18 - 25
Behandlungszeit	[sek.]	60 - 90
pH-Wert		1,6 - 2,0

lassen sich gleichmäßig schwarze Oberflächen mit guter Korrosionsschutzwirkung erzielen.

## Passivierung SLOTOPAS PA 1180

Die Passivierung SLOTOPAS PA 1180 erzeugt auf Zn-Ni Oberflächen eine transparente bis bläulich irisierende Schutzschicht mit gutem Korrosionsverhalten. Die Passivierung SLOTOPAS PA 1180 enthält 3-wertige Chromverbindungen und ist **chrom(VI)-, kobalt- und fluoridfrei**. Zur weiteren Verbesserung des Korrosionsschutzes kann zusätzlich eine Versiegelung aufgebracht werden, z.B. die Produkte unserer SLOTOFIN - Reihe.

### Konzentrations- und Arbeitsbereiche

		Bereich
Konzentrat SLOTOPAS PA 1181	[ml/l]	130 - 170
Behandlungszeit	[sek.]	45 - 75
Temperaturbereich	[°C]	35 - 45
pH-Wert		3,3 - 3,6



## Passivierung SLOTOPAS ZNT 80

### Konzentrations- und Arbeitsbereiche

		Bereich
Konzentrat SLOTOPAS ZNT 81	[ml/l]	50 - 100
Temperaturbereich	[°C]	35 - 45
Behandlungszeit	[sek.]	30 - 75
pH-Wert		3,3 - 3,6

Die Passivierung SLOTOPAS ZNT 80 erzeugt eine einheitlich transparente, **chrom(VI)freie** Schutzschicht. Diese Passivierung wird eingesetzt, wenn gute Korrosionsschutzeergebnisse erzielt werden sollen. Die Konversionsschicht erzeugt einen edelstahlartigen Look. Die Passivierung SLOTOPAS ZNT 80 enthält 3-wertige Chromverbindungen sowie Fluoride. Die Badführung erfolgt mit nur einem Flüssigzusatz. Zur weiteren Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit kann eine zusätzliche Versiegelung aufgebracht werden. Wir empfehlen hierzu die Produkte unserer SLOTOFIN - Reihe.

## Passivierung SLOTOPAS ZNT 70

### Konzentrations- und Arbeitsbereiche

		Bereich
Konzentrat SLOTOPAS ZNT 71	[ml/l]	130 - 170
Temperaturbereich	[°C]	35 - 45
Behandlungszeit	[sek.]	45 - 75
pH-Wert		3,3 - 3,6

Die Passivierung SLOTOPAS ZNT 70 erzeugt auf Zn-Ni Oberflächen eine **chrom(VI)freie** Schutzschicht mit bestem Korrosionsverhalten. Die erzeugten Konversionsschichten können, je nach Überbezeit, von transparent bräunlich bis bläulich-violett irisierend in der Optik variiert werden. Die Passivierung SLOTOPAS ZNT 70 enthält 3-wertige Chromverbindungen und ist **chrom(VI)- und fluoridfrei**. Die Badführung erfolgt mit nur einem Flüssigzusatz. Zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit kann eine zusätzliche Versiegelung aufgebracht werden.

**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

