

## GEBRAUCHSANWEISUNG

### CHEMOPAS ZK 51 D

#### Glänz- und Chromatierverfahren für Zinkdruckguß, Entzinkung von verzinkten Zinkdruckgußteilen

Mit **CHEMOPAS ZK 51 D** werden Zinkdruckguß-Oberflächen in einem Arbeitsgang chemisch gebläut und gleichzeitig chromatiert.

Je nach Behandlungszeit können hellgelb- bis dunkelgelb irisierende Chromatschichten mit hoher Korrosionsschutzwirkung erzielt werden.

Ein dekorativer Blauton dieser Chromatschicht kann durch eine anschließende Behandlung in einer 2 - 4 %igen Natriumhydroxid-Lösung erzielt werden. Diese Behandlung bringt jedoch eine Verminderung der Korrosionsschutzwirkung mit sich.

In beiden Fällen kann die Korrosionsschutzwirkung durch eine nachträgliche kurzzeitige Tauchung in CHEMPALA (chemischer Korrosionsschutzlack) gesteigert werden.

Sollen die in **CHEMOPAS ZK 51 D** gebläuteten und chromatierten Teile jedoch galvanisch weiterbehandelt werden, muß die Chromatschicht grundsätzlich in einer alkalischen Lösung (2-3 %ige Natriumhydroxid-Lösung) wieder entfernt werden.

#### Lieferform:

**CHEMOPAS ZK 51 D** wird in flüssiger Form geliefert und ist sehr einfach in seiner Anwendung.

#### Arbeitsbedingungen:

Die genaue Ansatzkonzentration sollte durch Versuche bestimmt werden. Auf Wunsch führt unsere Anwendungstechnik für Sie Versuche aus.

Ansatz pro 100 l Bad	zum Chromatieren	zum Entzinken
	50 - 75 l Wasser 25 - 50 l <b>CHEMOPAS ZK 51 D</b> Bei 25 l pro 100 l zusätzlich 1,2 l konz. Salpetersäure zugeben !	50 l Wasser 50 l <b>CHEMOPAS ZK 51 D</b>
Temperatur	40 - 60 °C	60-70 °C

## Betriebsbedingungen:

### Arbeitsablauf zum Chromatieren:

#### Entfetten:

Da die Teile in der Regel fettfrei sind, ist eine Entfettung nicht erforderlich. Bei stark oder ungleichmäßig befetteten Zinkdruckguß-Teilen ist vor dem Chromatieren eine Entfettung notwendig. Ohne Vorentfettung ist u.U. mit starker Fleckenbildung durch ungleichmäßigen Angriff zu rechnen.

#### Dekapieren:

Bei vorentfetteten Teilen muß eine anschließende Dekapierung in einer 1 %igen Salpeter- oder Phosphorsäure erfolgen.

Beizen: In **CHEMOPAS ZK 51 D**

#### Nachbehandeln:

Anschließend müssen die erforderlichen Spülprozesse sowie der Trocknungsprozeß durchgeführt werden.

Bei schlechter Wischfestigkeit der Chromatschicht kann die Ware vor dem Chromatieren 5 bis 10 Sekunden in verdünnter Fluorborwasserstoffsäure (5 - 10 %) getaucht werden.

### Arbeitsablauf zum Entzinken:

Die zu entzinkenden Teile werden so lange in der Lösung behandelt, bis sie ein transparent gelbes Aussehen haben. Anschließend erfolgt eine Behandlung in der Abkochentfettung und die Teile können neu verzinkt werden.

#### Behandlungszeit:

Die Behandlungszeit richtet sich nach der Beschaffenheit des Grundmaterials und beträgt 15 - 150 Sekunden.

#### Badbehälter:

Kunststoffbehälter oder geschützter Stahlbehälter

#### Heizung:

Direkt, durch Badwärmer

#### Verstärkung:

Läßt die Glanz- und Chromatierwirkung nach, muß verstärkt werden. Dies kann für 100 l Bad mit 5 l **CHEMOPAS ZK 51 D** und 2-5 l Wasser erfolgen. Auf Wunsch kann eine Verstärker-Lösung **CHEMOPAS ZK 51 VS** geliefert werden. Eine weitere Standzeiterhöhung kann durch die chromfreie **CHEMOPAS ZK 51** Korrekturlösung und zusätzliche Zugabe von Chromsäureanhydrid erzielt werden. Die jeweilige Ergänzung ist abhängig von dem zu bearbeitenden Material und sollte empirisch ermittelt werden.

## Wartung:

Teile, die während der Bearbeitung in den Elektrolyten fallen, sind sofort zu entfernen, da sonst die Standzeit des Glänz- und Chromatierbades wesentlich verkürzt wird.

## Abwasserbehandlung:

Da in **CHEMOPAS ZK 51 D** 6-wertige Chromverbindungen enthalten sind, müssen die entsprechenden Abwasservorschriften beachtet werden.

Vorstehende Gebrauchsanweisung soll zu Ihrer Beratung dienen. Die Angaben entsprechen unseren Erfahrungswerten. Eine Haftung können wir nur in Bezug auf gleichbleibende Qualität unserer Erzeugnisse zum Zeitpunkt der Lieferung übernehmen, da eine vorschriftsmäßige Anwendung in Ihrem Betrieb nicht unserem Einfluß unterliegt.