

GEBRAUCHSANWEISUNG

CHEMOPAS Fe Schwarz

Schwarzchromatierung für Zink-Eisen-Niederschläge

CHEMOPAS Fe Schwarz wird eingesetzt zum Schwarzchromatieren von galvanisch abgeschiedenen Zink-Eisen-Schichten (mit einem Eisengehalt von 0,4 – 0,6 %), abgeschieden aus dem alkalischen, cyanidfreien Zink-Eisen-Elektrolyten **CHEMOALLOY Fe**.

Eigenschaften und Vorteile:

Bei der **CHEMOPAS Fe Schwarz** handelt es sich um ein silberfreies 2-Stufen-System, d. h., erst die Nachbehandlung in der Nachtauchlösung **CHEMOPAS Fe Nt** garantiert den vollen Korrosionsschutz. Sie kann sowohl in Gestell- als auch in Trommelanlagen eingesetzt werden und ist äußerst wirtschaftlich im Verbrauch.

Es bilden sich gleichmäßig schwarze Chromatschichten. An stromungünstigen Stellen sollte eine Mindestschichtdicke von 5 – 6 µm vorhanden sein.

Die Schwarzchromatierung **CHEMOPAS Fe Schwarz** ist einfach zu handhaben; sie wird durchsatzabhängig regelmäßig verstärkt und ist deshalb über einen langen Zeitraum haltbar.

Ansatz:

Zum Ansatz von 100 Liter Badflüssigkeit werden benötigt :

6,0 l (7,9 kg) CHEMOPAS Fe Schwarz Art.-Nr. 10764

Zum Ansatz von 100 Liter Badflüssigkeit werden benötigt :

0,5 l (0,64 kg) CHEMOPAS Fe Nt Art.-Nr. 10765

Es sollte zum Ansetzen kein "Kreislaufwasser" aus Ionenaustauscher - Anlagen verwendet werden, da dieses Wasser oft noch Tensidreste und andere nichtionogene Verunreinigungen enthält.

Arbeitsbedingungen:

Badbehälter	Behälter aus PVC, Polypropylen, Polyäthylen, Edelstahl V 4a oder Stahlwannen mit chromsäurebeständiger Auskleidung.
Warenbewegung	ist vorzusehen, damit die Ware besser umflutet wird, um somit einen gleichmäßigen Schwarzton zu erzielen.

Schwarzchromatierung **CHEMOPAS Fe Schwarz**

pH-Wert	unter 1
Temperatur	20 – 25 °C
Tauchzeit	50 – 70 Sekunden Für Gestellware 70 – 100 Sekunden für Trommelware

Nachtauchlösung **CHEMOPAS Fe Nt**

Temperatur	20 – 25 °C
Tauchzeit	10 – 45 Sekunden
Trocknung	80 – 100°C Heißluft/Umluft

Instandhaltung:

Um eine gleichbleibende Qualität der chromatierten Zink-Eisen-Schichten zu erzielen, muß die Schwarzchromatierung **CHEMOPAS Fe Schwarz** ergänzt werden. Die Zugaben sollten erfolgen, wenn die Chromatierung ungleichmäßig oder wolkgig aufzieht.

Verstärkung:

Für 100 m² Oberfläche werden ca. 6,5 l **CHEMOPAS Fe Schwarz** benötigt.

Die Nachtauchlösung **CHEMOPAS Fe Nt** sollte nach 200 – 220 dm²/l neu angesetzt werden, da eine Verstärkung der Lösung keine wesentliche Verbesserung ergibt.

Arbeitshinweise:

Empfohlene Behandlungsfolge nach der Bearbeitung im Zink-Eisen-Elektrolyten **CHEMOALLOY Fe:**

1. Sehr gut in fließendem Wasser spülen
2. Aktivierung in 0,7 %iger Salpetersäure
3. Sehr gut in fließendem Wasser spülen
4. Schwarzchromatierung **CHEMOPAS Fe Schwarz**
5. In fließendem Wasser spülen
6. Nachtauchlösung **CHEMOPAS Fe Nt**
7. Ohne vorheriges Spülen Heißlufttrocknung

Um einer schnellen Erschöpfung der Chromatierlösung und einem Ansteigen des pH-Wertes durch eingeschlepptes Zink-Eisen-Bad vorzubeugen, muß die Ware sehr gut gespült und in Salpetersäure aufgehellt werden.

Steigende Konzentrationen von Zink, Eisen und Chrom-III-Verbindungen verschlechtern die Funktion der Schwarzchromatierung **CHEMOPAS Fe Schwarz**.

Sicherheitshinweise:

CHEMOPAS Fe Schwarz und **CHEMOPAS Fe Nt** sind saure, ätzende, Chrom-VI-haltige Lösungen.

Die entsprechenden Sicherheitshinweise sind zu beachten.

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 Haus nicht unserem Einfluß unterliegt.