G E B R A U C H S A N W E I S U N G

CHEMOPAS SCHWARZ ZnNi (3wertig)

Schwarzpassivierung für Zn/Ni-Schichten mit 13 –16% Nickel
für Trommel und Gestellverfahren

Ansatz pro 100 L:	CHEMOPAS SCHWARZ ZnNi Teil 1	12,0 - 16,0 L= 15,4 - 20,5 kg
	Optimum	**14 L = 18 kg**
	CHEMOPAS SCHWARZ ZnNi Teil 2	1,5 - 4,0 L= 1,8 - 5,1 kg
	Optimum	**2 L = 2,6 kg**

Temperatur: 20 - 25 ° C

Tauchzeit: 45 - 90 sec., **Optimum: 60 sec.**

pH-Wert: 1,2 - 1,8 **Optimum: ca. 1,5**
(mit Elektrode gemessen)
Der pH-Wert wird mit Natronlauge oder Salzsäure eingestellt.

Instandhaltung: Der Chromgehalt wird analytisch bestimmt. Die Verstärkung erfolgt anteilig mit

Teil 1	3,0 - 4,5 L/ 100 m^2
Teil 2	1,5 - 2,5 L/ 100 m^2

Badbewegung: Durch Warenbewegung oder Lufteinblasung

Vor- und Nachbehandlung: Jeweils gute Spülung.

Vor der Passivierung u. U. Aufhellung in 0,3 %iger Salzsäure.

Nach der Passivierung wird die Schicht mit einer Versiegelung, z. B. **CHEMPALA Si** behandelt, um einen optimalen Korrosionsschutz und Farbton zu erhalten.

Entgiftung: Die verbrauchte Passivierung kann der Neutralisation zugeführt werden.

Badbehälter: Kunststoff- oder gummierte Stahlwannen.