



SurTec® 459

elektropolerowanie

Właściwości

- płynny, kwaśny
- nie zawiera chromu(VI)
- nawet przy krótkim procesie pozwala na uzyskanie doskonałego połysku
- do obróbki różnych rodzajów stali nierdzewnej jak stal ferrytyczna, austenityczna i chromowa martenzytyczna
- długa trwałość kąpeli

Zastosowanie

Na proces SurTec 459 składają się następujące produkty :

- SurTec 459 A roztwór, gotowy elektrolit - nie wymagający sztucznego starzenia przed rozpoczęciem eksploatacji
- SurTec 459 CV regulator sterujący przewodnością i gęstością kąpeli, gwarantuje wysoką wydajność , redukuje negatywne efekty nadmiernego wzbogacenia lub rozcieńczenia kąpeli
- SurTec 459 N roztwór do uzupełniania kąpeli, stosowany po ustaleniu przewodności kąpeli za pomocą SurTec 459 CV.

Opcjonalnie

- SurTec 459 SK – roztwór korygujący – do regulacji równowagi kwasowej
- SurTec 459 PK – roztwór korygujący – do regulacji równowagi kwasowej

do zanurzenia:

stężenie:

SurTec 459 A	100 % objętości	(1760 g/l)
SurTec 459 CV	w razie potrzeby	
SurTec 459 N	w razie potrzeby	

czas: 5-30 min

temperatura: 50-85°C

zawartość żelaza: do ok. 70 g/kg

napięcie: 5-20 V

gęstość prądu: 8-15 A/dm² optymalnie (5-40 A/dm²)

pH <1

katoda: stal nierdzewna (stop 1.4571)

stosunek anoda/katoda: 1,5:1 (minimum 1:1)

wanna: PP odporność temperaturowa 70-95°C

ogrzewanie: wymagane z materiału odpornego na działanie kwasów

wentylacja: wymagana

informacje dodatkowe:

w celu osiągnięcia najwyższej jakości procesu należy zwracać uwagę na to, że system SurTec 459 jest higroskopijny, jak również na stosunek anoda : katoda.

Bardzo ważne jest , aby pamiętać, że elektropolerownie to proces o odwrotnej biegunowości niż pozostałe procesy galwaniczne !

Dane techniczne

SurTec 459 A

w 20 °C

stan skupienia

płynny

wygląd

ciemnozielony

gęstość

1,78 (1,74-1,82) g/ml

pH (koncentratu)

<1

SurTec 459 CV

w 20 °C

stan skupienia

płynny

wygląd

jasnozielony

gęstość

1,05 (1,03-1,07) g/ml

pH (koncentratu)

<1

SurTec 459 N

w 20 °C

stan skupienia

płynny

wygląd

jasnozielony

gęstość

1,70 (1,65-1,75) g/ml

pH (koncentratu)

<1

SurTec 459 PK

stan skupienia

płynny

wygląd

jasnozielony

gęstość

1,70 (1,68-1,72) g/ml

pH (koncentratu)

<1

SurTec 459 SK

stan skupienia

płynny

wygląd

jasnozielony

gęstość

1,83 (1,81-1,86) g/ml

pH (koncentratu)

<1

Analiza i utrzymanie:

Do sterowania dozownikami wykorzystywana jest przewodność elektrolitu mierzona w 20°C.

SurTec 459 – pomiar przewodności (w temperaturze pokojowej)

Przewodność	Pomiar
<50 mS/cm	Na każdy brakujący mS/cm dodać 0,5 % obj. SurTec 459 N; jeśli nadal istnieje niedobór przewodności, kąpiel uzupełnić SurTec CV do 60 mS/cm.
≤ 70 mS/cm	Jeżeli poziom kąpeli jest zbyt niski należy uzupełnić istniejący niedobór objętości za pomocą SurTec 459 N.
> 70 mS/cm	Podgrzać elektrolit do temperatury 80°C, aż przewodność spadnie do 60 mS/cm (parowanie).

Składniki

- kwas fosforowy
- kwas siarkowy

Zalecenia

Dla zabezpieczenia ciągłości produkcji SurTec zaleca na każde 1000 l posiadanej kąpeli przechowywać w magazynie następujący zapas środków:

SurTec 459 CV	200 kg
SurTec 459 N	250 kg

Bezpieczeństwo i ochrona środowiska

Osoby mające kontakt z preparatami muszą mieć dostęp do kart bezpieczeństwa oraz kart opisu preparatu.

Karty charakterystyki preparatów niebezpiecznych (zgodnie z przepisami UE) zawierają dokładne informacje z zakresu bezpieczeństwa i ochrony środowiska.

Symbole niebezpieczeństwa oraz klasy szkodliwości dla wód (Water Hazard Class WHC) muszą być umieszczone w widocznym miejscu.

preparat	symbol niebezpieczeństwa	klasa szkodliwości dla wód
----------	--------------------------	----------------------------

SurTec 459 A	C – żący	WHC 1
--------------	----------	-------

SurTec 459 CV	C – żący	WHC 1
---------------	----------	-------

SurTec 459 N	C – żący	WHC 1
--------------	----------	-------

Gwarancja

Firma SurTec jest odpowiedzialna za swoje produkty zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Ponieważ nie mamy wpływu na właściwe stosowanie naszych produktów gwarancja ogranicza się do odpowiedzialności za stan produktu w momencie dostawy.

Szczegółowe informacje dotyczące gwarancji zawarte są w regulaminie.

Kontakt oraz informacje dodatkowe

Na naszym forum można omawiać tematy związane z obróbką powierzchni.

<http://forum.SurTec.com/>

Pytania dotyczące preparatów prosimy kierować do lokalnego oddziału

<http://SurTec.pl>

17.09.2008/AM