

Protection upgraded

SurTec® 962 S Queller für Polyamid

Eigenschaften

- Vorbehandlungslösung für Polyamid
- erzeugt einen gezielten Angriff auf das Grundmaterial, um anschließend eine optimale Haftfestigkeit der nachfolgenden Schichten zu gewährleisten

Anwendung

Ansatzwerte:

| | | |
|------------------------|----------|----------------|
| Salzsäure, p. a. | 120 ml/l | (110-130 ml/l) |
| SurTec 962 S | 180 ml/l | (170-200 ml/l) |
| NH ₄ F · HF | 30 g/l | (28 - 32 g/l) |

Analysensollwert:

| | | |
|------------------|----------|----------------|
| Salzsäure (37 %) | 120 ml/l | (110-130 ml/l) |
|------------------|----------|----------------|

Ansatz:

Arbeitsschritte beim Ansatz:

1. Badbehälter und sonstiges Material gründlich von Verunreinigungen säubern.
2. In die gereinigte Wanne entsprechend den Ansatzwerten die Hälfte des destillierten Wassers vorlegen.
3. Die benötigte Menge Salzsäure hinzugeben.
4. Nach dem Abkühlen die errechnete Menge SurTec 962 S zugeben.
5. Ammoniumhydrogenbifluorid (NH₄F · HF) zugeben und auflösen.
6. Mit destilliertem Wasser auf Endvolumen auffüllen.

| | | |
|--------------|---|--------------------------|
| Temperatur: | 35 °C | (30-45 °C) |
| pH-Wert: | < 1 | (HCl-Gehalt analysieren) |
| Kontaktzeit: | 5 min | (4-6 min) |
| Bewegung: | keine Luftbewegung | |
| Filtration: | kontinuierliche Filtration erforderlich: 1 Umwälzung pro Stunde; Porengröße: 10 µm | |
| Badbehälter: | Stahl mit PVC-, PP- oder PE-Auskleidung | |
| Heizung: | aus PTFE (Teflon) | |
| Absaugung: | aus Arbeitsschutzgründen erforderlich | |



Empfohlene Prozessfolge für PA:

1. Chromsäurebeize (*optional - abhängig von der Spritzqualität*)
2. Heißwasserspüle
3. Chrom-Reduktion mit SurTec 961 R
4. **Queller SurTec 962 S**
5. Palladium-Aktivator SurTec 962 Pd
6. Ionogener Palladium-Beschleuniger SurTec 962 A
7. Chemisch Nickel SurTec 970
8. Kupferstrike-Verfahren SurTec 978
3 % Schwefelsäure-Dekapierung
9. Saures Kupferverfahren SurTec 867
10. Aktivierung SurTec 860 A
11. Halbglanznickel SurTec 853
12. Glanznickel SurTec 856
13. (*Optional: Mikroporiges Nickelverfahren SurTec 849*)
14. Chrom-Aktivierung
15. Glanzchrom *dreiwertig:* SurTec 88x / SurTec 891
sechswertig: SurTec 873

Zwischen den einzelnen Bädern muss gut gespült werden.
Die Spültechnik muss an die Anlage angepasst werden. Zur Gestellmetallisierung kann SurTec 991 eingesetzt werden.

Technische Spezifikation

| (bei 20°C) | Aussehen | Dichte (g/ml) | pH-Wert (Konz.) |
|--------------|------------------------|-------------------|-----------------|
| SurTec 962 S | flüssig, farblos, klar | 1,091 (1,07-1,11) | 6,2 (5-8) |

Instandhaltung

Die Konzentrationen an Salzsäure regelmäßig analysieren und korrigieren. SurTec 962 S und $\text{NH}_4\text{F} \cdot \text{HF}$ im gleichen Verhältnis wie beim Ansatz zusammen mit der Salzsäure nachdosieren.

Eine entsprechende Analysenvorschrift ist auf Anfrage separat erhältlich.

Verbrauch und Vorratshaltung

Der Verbrauch hängt sehr stark von der Verschleppung ab. Zur genauen Ermittlung der Verschleppungswerte siehe **SurTec Technischer Brief 11**.

Damit es keine Verzögerungen im Produktionsablauf gibt, sollte folgende Produktmenge pro 1000 l Bad auf Vorrat gehalten werden:

SurTec 962 S Queller 150 kg

Produktsicherheit und Umweltschutz

Hinweise zu Einstufung und Kennzeichnung sind den **EU-Sicherheitsdatenblättern** zu entnehmen. Die Sicherheits- und Umweltschutzhinweise müssen im Umgang mit den Produkten befolgt werden, um Menschen und Umwelt nicht zu gefährden. Detaillierte Angaben hierzu sind ebenfalls in den EU-Sicherheitsdatenblättern enthalten.

Gewährleistung

Wir haften für unsere Produkte im Rahmen der geltenden gesetzlichen Bestimmungen. Die Gewährleistung greift ausschließlich für den Anlieferungszustand eines Produktes. Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche nach Weiterverarbeitung unserer Produkte bestehen nicht. Einzelheiten entnehmen Sie bitte unseren **Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen (AGB)** auf unserer Homepage.

Ansprechpartner

Weitere Informationen und Kontaktdaten finden Sie auf unserer Homepage:

<http://www.SurTec.com>

Wenn Sie Fragen haben, helfen Ihnen unser Außendienst und unsere Technische Zentrale gerne weiter:

Tel.: 06251/171-744, **Fax:** 06251/171-844, **E-Mail:** TZ@SurTec.com

SurTec Deutschland GmbH

SurTec-Straße 2

64673 Zwingenberg

Amtsgericht Darmstadt - HRB 25505 - Geschäftsführung: Dieter Aichert, Andreas Niederhausen

2. November 2020