

Protection upgraded

SurTec® 992

Chemische Entmetallisierung

Eigenschaften

- zum stromlosen Ablösen fehlerhafter Nickelschichten
- anwendbar im Tauchverfahren
- kein Angriff auf Stahl, Kupfer, Messing und Aluminium, auch bei Kombination mehrerer Metalle (Zink wird angegriffen)
- einsetzbar in einem weiten Temperaturbereich
- auch zum Ablösen von Cadmiumüberzügen geeignet

Anwendung

SurTec 992 wird zur chemischen Entmetallisierung im Tauchverfahren eingesetzt.

Das Verfahren beinhaltet folgende Produkte:

- SurTec 992 I Entmetallisierungsadditiv
- SurTec 992 II Entmetallisierungsbeschleuniger

Ansatzwerte:

SurTec 992 I	20-40 Vol%
SurTec 992 II	20-40 Vol%

Temperatur: 60-80°C (Raum- bis Siedetemperatur möglich)

Bei Raumtemperatur ist die Lösegeschwindigkeit relativ gering, während bei hohen Temperaturen eine relativ schnelle Verdampfung der Badlösung erfolgt. Deshalb sollte das Bad während Arbeitspausen nicht unnötig erhitzt werden.

pH-Wert: alkalisch (braucht nicht überwacht zu werden)

Tauchzeit: bis zur Entmetallisierung, abhängig von Badtemperatur, Badalter und Schichtdicke

Badbehälter: aus Stahl, Glas, Porzellan, mit einer Abdeckung aus Aluminium oder Stahl

Aufhängegestelle/Körbe: aus Stahl

Heizung: aus Stahl oder Porzellan

Absaugung: erforderlich

Ablösegeschwindigkeit: Die Ablösegeschwindigkeit beträgt bei einem frisch angesetzten Bad bei 80 °C ca. 35 µm/h. Durch Bewegen der zu behandelnden Teile kann die Ablösegeschwindigkeit sogar noch gesteigert werden.

Die Wirksamkeit nimmt mit der Anreicherung des Bades an Nickel ab. Die Löslichkeitsgrenze von Nickel liegt bei ca. 30 g/l. Bei einem halbverbrauchten Bad beträgt die Ablösegeschwindigkeit nur 40 % derjenigen eines frischen Bades; ein zu 3/4 verbrauchtes Bad besitzt nur 15 % der ursprünglichen Ablösegeschwindigkeit. Bei Nachlassen der Wirksamkeit empfiehlt sich daher in jedem Falle eine Erwärmung des Bades.

Hinweise: Die zum Entnickeln vorgesehenen Teile müssen chemisch oder elektrolytisch entfettet werden. Für die elektrolytische Entfettung ist es erforderlich, die Teile vor der Behandlung in SurTec 992 wenige Sekunden in verdünnte Salz- oder Schwefelsäure zu tauchen, um die Passivität des Nickels zu beseitigen. Chromüberzüge entfernt man vorher durch Tauchen in verdünnte Salzsäure (1 : 1) oder anodisch in einer Natriumhydroxidlösung. Nach dem anodischen Entchromen muss ebenfalls kurz in verdünnter Salz- oder Schwefelsäure zu aktiviert werden.

Bei der Verwendung von Körben, diese alle 5 oder 10 min schütteln, damit alle Oberflächen, die durch den Korb oder andere Teile evtl. abgedeckte sind, einwandfrei entnickelt werden können. Während des Entnickelns den Behälter nach Möglichkeit mit einem Deckel verschließen, um Verdampfungsverluste zu vermeiden.

Die entnickelten Werkstücke sind mit einem schwarzen Belag bedeckt. Dieser kann von Kupfer und seinen Legierungen durch Tauchen in ca. 10 %iger Natriumcyanidlösung entfernt werden, von Eisen und Stahl durch Dekapierung in verdünnter Salzsäure (1:1) und anschließender kurzer, kathodischer Behandlung in einem cyanidischen Entfettungsbad (evtl. stattdessen auch nur durch Tauchen in 10 %iger Natriumcyanidlösung).

Technische Spezifikation

(bei 20 °C)	Aussehen	Dichte (g/ml)	pH-Wert (Konz.)
SurTec 992 I	flüssig, gelb-grünlich, klar	0,999 (0,89-1,10)	ca. 14,0
SurTec 992 II	flüssig, gelblich, klar	1,110 (1,00-1,13)	ca. 7,3

Vorratshaltung

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

SurTec 992 I Additiv	400 kg
SurTec 992 II Beschleuniger	450 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