

Glanzzinkbäder

Robust und langlebig im Einsatz!

alkalische Zinkverfahren

schwach saure Zinkverfahren

cyanidische Zinkverfahren



ZINCASLOT ZA 1020

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich
Zink g/l	9 - 15
Natriumhydroxid (Ätznatron) g/l	120 - 130
Natriumkarbonat g/l	< 60
Arbeitstemperatur °C	20 - 30
kathodische Stromdichte A/dm ²	max. 5,0

Das Glanzzinkbad ZINCASLOT ZA 1020 stellt die neueste Generation unserer alkalischen, cyanidfreien Elektrolyte dar. Die sehr gute Haftung der Überzüge ist auch bei deutlich höherer Gesamtalkalität als üblich gewährleistet. Das Glanzzinkbad ZINCASLOT ZA 1020 ist sowohl für den Trommelbetrieb, als auch für Gestellware geeignet. Das Verfahren zeichnet sich durch eine hervorragende Metallverteilung, hohen Glanzgrad der abgedickten Schichten sowie die gute Chromatier- bzw. Passivierbarkeit aus. Es bietet einen großen Arbeitsbereich in Bezug auf anwendbare Stromdichte.



SLOTANIT OT 1010

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich
Zink g/l	25 - 45
Chlorid g/l	125 - 180
Borsäure g/l	20 - 28
pH-Bereich	5,0 - 5,4
Arbeitstemperatur °C	20 - 45
kathodische Stromdichte A/dm ²	0,5 - 4,0

Das Glanzzinkbad SLOTANIT OT 1010 ist ein schwach-saurer Elektrolyt für Gestell- und Trommelware. Hohe Brillanz bei hervorragender Glanztiefenstreuung, ausgezeichnete Duktilität der Glanzzinküberzüge, verbunden mit guter Chromatier- und Passivierbarkeit, sind die beachtenswerten Merkmale dieses Verfahrens. Ein störender Trübungspunkt, auch bei hoher Salzfracht, ist nicht zu erwarten, so dass Badtemperaturen von bis zu 45 °C speziell im Trommelbereich durchaus praktikabel sind, ohne dass es zu einem störenden Rückgang des Glanzgrades kommt. Unabhängig davon empfehlen wir, für Gestellware die Badtemperaturen auf < 35 °C zu halten, um den besseren Glanzgrad und die bessere Glanzstreuung des Bades auszunutzen.

SLOTANIT OT 1

Das Glanzzinkbad SLOTANIT OT 1 ist ein schwachsaurer Elektrolyt für Gestell- und Trommelware. Hohe Brillanz, sowie eine einfache Badführung, Robustheit und hohe Stabilität, sind die beachtenswerten Merkmale dieses seit Jahren bewährten Verfahrens. Ein störender Trübungspunkt, auch bei hoher Salzfracht, ist nicht zu erwarten, so dass Badtemperaturen von ca. 50 °C, speziell im Trommelbereich, durchaus praktikabel sind. Bei Badtemperaturen > 35 °C ist ein leichter Rückgang des Glanzgrades, speziell bei Gestellware sichtbar, ohne dass die Glanzstreuung des Bades merklich beeinträchtigt wird. Der Elektrolyt wird in der Regel aus abwassertechnischen Gründen meist ammoniumfrei betrieben. Die Verwendung von Ammoniumsalzen ist jedoch zulässig.

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich
Zink g/l	30 - 45
Chlorid g/l	125 - 180
Borsäure g/l	20 - 25
Ammonium g/l	0 - 10
pH-Bereich	4,8 - 5,4
Arbeitstemperatur °C	20 - 40
kathodische Stromdichte A/dm ²	1,0 - 4,0



SLOTANIT OT 60 1

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich
Zink g/l	30 - 45
Chlorid g/l	125 - 180
Borsäure g/l	20 - 25
Ammonium g/l	0 - 10
pH-Bereich	4,8 - 5,4
Arbeitstemperatur °C	20 - 60
kathodische Stromdichte A/dm ²	0,2 - 1,5

Im Vergleich zu konventionellen Glanzzinkverfahren zeigt das Glanzzinkbad SLOTANIT OT 60 1 eine größere Toleranz gegenüber hohen Temperaturen. Bis 60 °C ist im Trommelbetrieb weder mit nachlassendem Glanz, noch mit überhöhtem Zusatzverbrauch zu rechnen. Deshalb ist das Glanzzinkbad SLOTANIT OT 60 1 bei reinen Trommelanlagen mit hoher Badbelastung die erste Wahl. Es kann in Abhängigkeit von Metallkonzentration, Chloridgehalt und Badtemperatur mit hoher Strombelastung gefahren werden.

SLOTOCYN 10

Konzentrations- und Arbeitsbereiche

	Bereich
Zink g/l	12 - 24
Natriumhydroxid (Ätznatron) g/l	60 - 90
Natriumcyanid g/l	25 - 55
Arbeitstemperatur °C	20 - 35
kathodische Stromdichte A/dm ²	max. 4,0

Das cyanidische Glanzzinkbad SLOTOCYN 10 zeichnet sich bei einfacher Badführung durch seine Stabilität und hohe kathodisch anwendbare Stromdichten aus. Seine Überzüge sind auch bei etwas höheren Badtemperaturen über einen breiten Stromdichtebereich glänzend und gut chromatierbar. Das Glanzzinkbad SLOTOCYN 10 kann in Abhängigkeit vom Zinkgehalt des Bades sowohl mit niedrigem, als auch höherem Cyanidgehalt betrieben werden und ist gleichermaßen für Gestell- und Trommelware geeignet.

Dr.-Ing. Max Schlötter GmbH & Co. KG

Talgraben 30
73312 Geislingen/Steige
Deutschland

T + 49 (0) 7331 205-0
F + 49 (0) 7331 205-123

info@schloetter.de
www.schloetter.de



DIN EN ISO 9001: 2008
DIN EN ISO 14001: 2004



06/2014