



SOLVIT N°3

Deoxidation und Entfettung vor der Vakuum-Metallisierung und Galvanik im Ultraschallverfahren.

MATERIALVERTRÄGLICHKEIT:

- Nickel, Neusilber
- Kupfer, Messing
- Edelstahl
- Keramik

BESTANDTEILE:

- Säuren, Tenside
- Komplexbildner

PHYSIKALISCH-CHEMISCHE DATEN:

- pH-Wert konzentriert: 0.9
- pH-Wert (1 %): 2
- Dichte: 1.430
- Oberflächenspannung: 35.0 mN/m

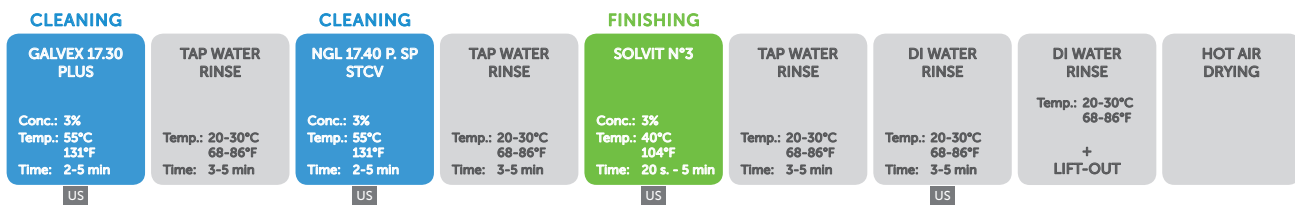
ANWENDUNG:

Die optimalen Gebrauchsbedingungen hängen von der Wasserqualität der Badvorrichtungen sowie von der Art und Menge der Verunreinigungen ab.

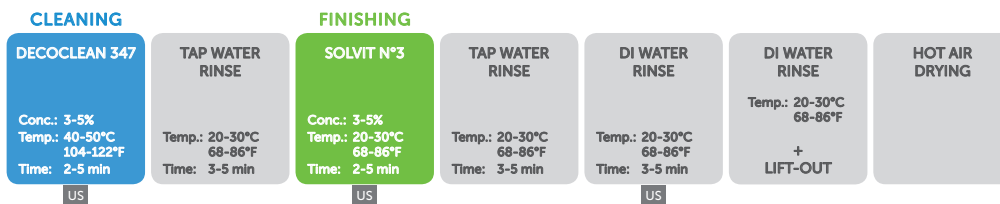
- Konzentration bei Ultraschallreinigung: 3 bis 10%
- Konzentration ohne Ultraschallreinigung: 10 bis 30%
- Temperatur: 20 bis 60°C (je nach Substrat)*
- Zeit: 20 Sek. bis 5 Minuten
- * Edelstahl: 60 bis 70°C

VERFAHRENSBEISPIELE:

- Oberflächenvorbereitung vor der PVD Beschichtung: Nickel-Stahl / verchromte Armaturen



- Oberflächenvorbereitung vor der PVD Beschichtung: Aluminium-Nickel / Chrom-Armaturen



VORTEILE:

- Perfekte Entfettung aufgrund ausgezeichnetem Emulgiervermögens
- Greift die Oberflächen nicht an (bei empfohlener Temperatur)
- Desoxidiert und konditioniert die Oberflächen einwandfrei vor Galvanik und Vakuum-Metallisierung (Chrom und Vernickelung)
- Entfernt graphitöle, Polierpasten, Laser Oxidation (in Ultraschall Reinigungsverfahren)

LAGERBEDINGUNGEN:

- Den hermetisch abgedichteten Behälter bei 5°C bis 40°C an einem trockenen Ort aufbewahren.
- Stets in Verpackungen aus dem gleichen Material wie die Originalverpackung aufbewahren.

24/08/18



Zögern Sie nicht, sich bei irgendwelchen Fragen an unser Application Centre zu wenden. Sie erreichen uns unter der Nummer: +41 22 365 46 66

