
	TEKNISK DATABLAD	
	ANODISK OKSYDASJON Y1	
Jens Gundersen A/S	CODE 10025	DATO: 05.09.2022

## **BRUKSOMRÅDE**

**Anodisk oksydasjon Y1** brukes til hardanodisering og kromsyreanodisering av aluminium og aluminiumslegeringer. Prosessen kan brukes selektiv eller sirkulerende og det kan kjøres enten kontinuerlig eller pulserende strøm.

## **BELEGGETS EGENSKAPER**

Belegget forbedrer grunnmaterialets egenskaper, spesielt med tanke på slitestyrke og korrosjonsmotstand.

## **DRIFTSBETINGELSER**

### **1. Anodisk oksydasjon med kontinuerlig strøm**

Spenning: Minimum 30 Volt, tilpasses legeringstype.

Polaritet: Reversert.

Anode/katode bevegelse: 10 m/min.

Elektrolyttforbruk: 1 liter brukes til 3 Ah. (= 3000 mAh)

Temperatur: 25°C (Bruk vannkjølt elektrode)

Gjennomsnittlig effektivitet  
i mAh pr. cm<sup>2</sup>

for å oppnå 1 µm: Avhenger av total beleggtykkelse og grunnmateriale.

Fortsetter side 2.

**a) For å oppnå en belegtykkelse på 0 til 5 µm:**

-Effektivitet: 0,5 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på følgende grunnmaterialer:

A9 - A5 - AG 0.6 - AG 3 - AG 5 - AG S - AG 4Z2 - AU 2G - AU 4G - AU 4G1

-Effektivitet: 0,7 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på AU 2 GN

-Effektivitet: 1,3 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på AU 4 SG T 6

**b) For å oppnå en belegtykkelse på 5 til 20 µm:**

-Effektivitet: 0,6 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på A9 - A5 - AG 0.6 - AG 3 - AG 5 - AG S - AG 4Z2

-Effektivitet: 0,7 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på AU 2 G

-Effektivitet: 1 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på AU 2 GN

**c) For å oppnå en belegtykkelse på 5 til 15 µm:**

-Effektivitet: 2 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på AU 4G - AU 4 G1 - AU 4 SG T6

**d) For å oppnå en belegtykkelse på 20 µm:**

-Effektivitet: 5 mAh/cm<sup>2</sup> for 1 µm på AU 4G - AU 4 G1 - AU 4 SG T6

**2. Anodisk oksydasjon med pulserende strøm**

De optimale parametre for driften defineres i hvert enkelt tilfelle av Dalic's tekniske avdeling.

Ved bruk både til børsteplettering og sirkulasjonsplettering, må det kun benyttes rustfritt stål, type 316L som katodemateriale. Dette er det eneste materialet som er stabilt nok til å tåle elektrolytten.

**PROSESSREKKEFØLGE**

1. Avfetting med **El. Avfetting Z**
2. Skylling med vann
3. **Anodisk Oksydasjon Y1**
4. Skylling med vann
5. Tørking

Fortsetter side 3.

**ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER**

Farge: Rød  
pH: 1,0  
Inneholder: Kromsyre                      **Etsende**



Fare

**MILJØ – UTSLIPP**

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 143.

**Jens Gundersen A/S**

Kristoffer Robins vei 13  
0978 OSLO  
Tlf: 22 02 69 90  
E-mail: [galvano@jegu.no](mailto:galvano@jegu.no)  
[www.jegu.no](http://www.jegu.no)