
	TEKNISK DATABLAD	
	EL. AVFETTING	
Jens Gundersen A/S	CODE 10006	DATO: 06.09.2022

BRUKSOMRÅDE

El. Avfetting brukes til el.avfetting av de fleste metaller, med unntak av kobber og kobberlegeringer samt lettmetaller og legeringer.

BELEGGETS EGENSKAPER

DRIFTSBETINGELSER

Spenning:	8 – 15 Volt ved bruk av verktøy type AT eller AX 10 – 20 Volt ved bruk av verktøy type RE
Strømtetthet:	50 – 200 A/dm ²
Strømmengde:	200 – 300 mAh pr. dm ²
Polaritet:	Normal. I spesielle tilfelle brukes reversert polaritet. (Se under)
Anode/katode bevegelse:	10 m/min
Sirkulasjon:	Nei

PROSESSANVENDELSE

-På jern og stål: El.avfetting med **normal** polaritet, etterfulgt av skylling med vann tilsatt Inhibitor No 10.

-På porøst støpejern: Etter behandling med **El. Avfetting**, med **normal** polaritet og skylling i vann, kan det være gunstig å foreta en videre elektrolytisk avfetting med **El. Avfetting Z74** med **normal** polaritet. Deretter skylles med vann tilsatt **10 % Inhibitor No 10.**

-På varmebehandlet stål og stål med høy strekkfasthet: El. Avfettingen skjer med **reversert** polaritet for å unngå hydrogensprøhet i grunnmaterialet. Deretter skylles med vann.

Fortsetter side 2

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Elektrolytten er fargeløs og alkalisk.

pH = 13

Inneholder: Natriumhydroksyd.

Etsende



Fare

MILJØ – UTSLIPP

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 116.

Jens Gundersen A/S

Kristoffer Robins vei 13

0978 OSLO

Tlf: 22 02 69 90

E-mail: galvano@jegu.no

www.jegu.no