
	TEKNISK DATABLAD	
	ETSING No 3	
Jens Gundersen A/S	CODE 10005	DATO: 06.09.2022

### BRUKSOMRÅDE

**Etsing No 3** brukes til å etse jern og stål samt lettmetaller. Prosessen vil løse opp ca 5 µm av grunnmetallet. Overflaten renses for oksyder og urenheter, og det dannes ankerpunkter for det etterfølgende belegg. **Etsing No 3** etterfølges av **Etsing No 2** for å rense og aktivere overflaten før den påfølgende plettering.

### BELEGGETS EGENSKAPER

-----

### DRIFTSBETINGELSER

Spenning:	8 – 10 Volt ved bruk av verktøy type AT eller AX. 10 – 12 Volt ved bruk av verktøy type RE.
Strømtetthet:	100 – 250 A/dm <sup>2</sup>
Strømmengde:	300 – 500 mAh pr. dm <sup>2</sup> , eller til jevn etsestruktur oppnås
Polaritet:	Reversert.
Anode/katode bevegelse:	10 m/min
Sirkulasjon:	Nei.

### PROSESSREKKEFØLGE

#### **På jern og stål:**

1. – **El. Avfetting, normal** polaritet.
2. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10**.
3. – **Etsing No 3, reversert** polaritet.
4. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10**.
5. – **Etsing No 2, reversert** polaritet.
6. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10**.

Fortsetter side 2.

**På lettmetaller:**

1. – **El. Avfetting Z, normal** polaritet
2. – Skylling med vann.
3. – **Etsing No 3, reversert** polaritet.
4. – Skylling med vann.
5. – **Etsing No 2, normal** polaritet.
6. – Skylling med vann.

**ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER**

Elektrolytten er fargeløs og sur.

pH < 1

Inneholder: Saltsyre

**Etsende**



Advarsel

**MILJØ – UTSLIPP**

Skyllvann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 121.

**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)