
	TEKNISK DATABLAD	
	ETSING No 4	
Jens Gundersen A/S	CODE 10034	DATO: 06.09.2022

BRUKSOMRÅDE

Etsing No 4 brukes til forbehandling av spesielle stållegeringer (rustfritt, nikkel og nikkellegeringer som monell, inconell etc.) og også ved replettering av nikkel. Overflaten etses først med reversert polaritet. Deretter blir en kraftig aktivering utført med normal polaritet for å sikre en god vedheft av belegget. Ved riktig behandling løses ca. 7 µm av grunnmaterialet.

BELEGGETS EGENSKAPER

DRIFTSBETINGELSER

Ved reversert polaritet:

Strømtetthet: 350 – 450 A/dm²
 Strømmengde: 1 – 2 Ah/dm² (overflaten skal bli jevnt sort)
 Sirkulasjon av elektrolytten: Ikke anbefalt

Ved normal polaritet:

Strømtetthet: 200 – A/dm²
 Strømmemngde: 1 – 2 Ah/dm² (overflaten skal bli jevnt grå)
 Sirkulasjon av elektrolytten: Ikke anbefalt

Andre parametere:

Spenning ved belastning: 8 – 10 V ved bruk av Vertøy Type AX
 10 – 15 V ved bruk av Verktøy Type RE
 Anode/katode bevegelse: 10 m/min

PROSESSREKKEFØLGE

- 1 - **El.Avfetting**, normal polaritet
- 2 - Skylling med vann
- 3 - **Etsing No 4**, reversert polaritet
- 4 - Skylling med vann
- 5 - **Etsing No 4**, normal polaritet (med egen anode). Deretter raskt, uten mellomskylning.
- 6 - **Nikkel EP**, normal polaritet, 1 – 3 µm

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Væsken er fargeløs og sur – pH < 1.

Inneholder: Saltsyre.

Etsende



Advarsel

MILJØ – UTSLIPP

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 155.

Jens Gundersen A/S

Kristoffer Robins vei 13

0978 OSLO

Tlf: 22 02 69 90

E-mail: galvano@jegu.no

www.jegu.no