
	TEKNISK DATABLAD	
	KADMIUM N	
Jens Gundersen A/S	CODE 11003	DATO: 06.09.2022

BRUKSOMRÅDE

Kadmium N brukes i hovedsak til å selektivplettere for å gi metaller beskyttelse mot korrosjon.

BELEGGETS EGENSKAPER

Egenvekt: 8,65
Vickers Hårdhet, ca: 20 HV
Smeltepunkt: 321°C

Korrosjonsbeskyttelse av stål: Ved en beleggtykkelse på 12 µm, står belegget i mer enn 400 timer i salttåke. (Standard NFX 41.002)

Kjemisk stabilitet: Kadmium påvirkes ikke av vann og fuktig luft har kun liten påvirkning. Fortynnede mineralsyrer og alkalier løser kadmium.

DRIFTSBETINGELSER

Spenning: 9 Volt ved bruk av verktøy type AT eller AX
10 – 11 Volt ved bruk av verktøy type RE

Strømtetthet: Inntil 50 A/dm²

Strømmengde: **44 mAh** trengs for å felle ut 1 µm på 1 dm²

Katodeeffektivitet: 1,95 g/Ah ved 50 A/dm²

Fellings hastighet. S = 1/3 A V = 6,3 µm /min
S = 1/6 A V = 3,1 µm /min
S = Anode/katode kontakt areal A = Areal som skal pletteres

Polaritet: Normal

Fortsetter side 2

Elektrolyttforbruk:	2,5 cm ³ elektrolytt pr. µm pr. dm ² (Ved 50 % utnyttelse)
Anode/katode bevegelse:	10 – 20 m/min
Sirkulasjon:	Mulig.

PROSESSREKKEFØLGE

Følgende prosesser gjelder for belegg inntil 20 – 25 µm:

På jern og støpejern:

1. - Avfetting med **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**.
7. - Skyll overflaten med **Nikkel EP**
8. - **Nikkel EP: 5 µm**
9. - Skylling med vann
10. - Skyll overflaten med **Kadmium N**
11. - **Kadmium N**

På aluminium og lettmetaller:

1. – Avfetting med **El. Avfetting Z** eller **El. Avfetting Z74, 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.
7. – Skyll overflaten med **Nikkel EP**
8. – **Nikkel EP: 5 µm**
9. – Skylling med vann
10. – Skyll overflaten med **Kadmium N**
11. – **Kadmium N**

Fortsetter side 3

Kobber og kobberlegeringer:

1. – Avfetting med **El. Avfetting Z, normal** polaritet.
2. – Skylling med vann.
3. – Skyll overflaten med **Kadmium N**
4. – **Kadmium N**

På rustfritt stål, nikkellegeringer, (Inconell, Incoloy):

1. – Skyll overflaten med **El. Avfetting**
2. – **El. Avfetting, normal** polaritet.
3. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
4. – **Etsing No 3, reversert** polaritet.
5. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
6. – **Etsing No 2, reversert** polaritet.
7. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
8. – **Aktivator, Depas 28.** Direkte – uten skylling, og med samme anode:
9. – **Nikkel EP: 2 – 3 µm.**
10. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
11. – Skyll overflaten med **Kadmium N**
12. – **Kadmium N**

Alternativ prosessyklus:

- 1.– 3. – Som over
4. – **Etsing No 4, reversert** polaritet
5. – Skylling med vann tilsatt **Inhibitor No 10.**
6. – **Etsing No 4, normal** polaritet. (Med egen anode)
Deretter omgående, uten skylling
7. – **Nikkel EP: 2 – 3 µm.**
8. – Skylling med vann.
9. – Skyll overflaten med **Kadmium N**
10. – **Kadmium N**

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Farge: Fargeløs eller svakt gul.
Metallinnhold: 70 g/l.
pH = 9,3.
Inneholder: Etylendiamin og Kadmiumforbindelser



Fare

Etsende.**MILJØ – UTSLIPP**

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 122.

Jens Gundersen A/S

Kristoffer Robins vei 13
0978 OSLO
Tlf: 22 02 69 90
E-mail: galvano@jegu.no
www.jegu.no