
	TEKNISK DATABLAD	
	NIKKEL EP	
Jens Gundersen A/S	CODE 11020	DATO: 07.09.2022

BRUKSOMRÅDE

Nikkel EP brukes som en **nikkel-strike** for å oppnå god vedheft før videre plettering på de fleste grunnmaterialer.

BELEGGETS EGENSKAPER

Egenvekt: 8,90
Vickers Hårdhet, ca: 440 HV
Smeltepunkt: 1453°C

DRIFTSBETINGELSER

Spenning: Start med 5 Volt og øk gradvis til 10 – 12 Volt ved bruk av verktøy type AT og AX.
...øk gradvis til 12 – 14 Volt ved bruk av verktøy type RE.

Strømtetthet: Inntil 100 A/dm²

Strømmengde: **178 mAh** trengs for å felle ut 1 µm på 1 dm²

Katodeeffektivitet: 0,50 g/Ah ved 100 A/dm²

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

Polaritet: Normal

Elektrolyttforbruk: 1,8 cm³ elektrolytt pr. µm pr. dm² (Ved 50 % utnyttelse)

Anode/katode bevegelse: 10 – 20 m/min

Sirkulasjon: Mulig.

Fortsettes side 2

PROSESSREKKEFØLGE**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: 3 – 5 µm**

På aluminium og lettmetaller:

1. – Avfetting med **El. Avfetting Z** eller **El. Avfetting Z74**
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**
9. – **Nikkel EP: 5 µm**
8. – Skylling med vann.

Kobber og kobberlegeringer:

1. – Skyll overflaten med **El. Avfetting Z**.
2. – Avfetting med **El. Avfetting Z, normal** polaritet.
3. – Skylling med vann.
4. – Vask overflaten med **Etsing No 2. ***
5. – **Etsing No 2, reversert** polaritet. *
6. – Skylling med vann. *
7. – Skyll overflaten med **Nikkel EP**
8. – **Nikkel EP: 3 – 5 µm**
9. – Skylling med vann.

* Brukes kun på kraftig oksyderte kobber / kobberlegeringer eller på spesiallegeringer som berylliumbronse og varmebehandlet bronse.

Fortsettes side 3

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.**

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.

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Farge: Smaragdgrønn
Metallinnhold: 100 g/l
pH = 2,7.
Inneholder: Nikkelforbindelser



Fare

Helseskadelig Miljøskadelig**MILJØ – UTSLIPP**

Skyllvann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 123.

Jens Gundersen A/S

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