
	TEKNISK DATABLAD	
	SINK N	
Jens Gundersen A/S	CODE 11027	DATO: 07.09.2022

BRUKSOMRÅDE

Sink brukes ofte til korrosjonsbeskyttelse av jern og stål. På jern, stål og kobberlegeringer, legges sink direkte på uten strike-belegg. Det kan dessuten brukes som underbelegg før sort-nikkel.

BELEGGETS EGENSKAPER

Egenvekt: 7,13
Vickers Hårdhet, ca: 30 HV
Smeltepunkt: 420°C

Korrosjonsbeskyttelse: Ved en beleggtykkelse på 25 µm, står belegget i mer enn 380 timer i salttåke. (Standard NFX 41.002)

Sink påvirkes ikke av tørr luft, men fuktig luft danner et pulveraktig, hvitt belegg av hydratiserte karbonater på overflaten. Vann påvirker ikke belegget. Syrer løser sink.

DRIFTSBETINGELSER

Spenning: 5 – 6 Volt ved bruk av verktøy type AT eller AX
6 – 8 Volt ved bruk av verktøy type RE

Strømtetthet: Inntil 50 A/dm²

Strømmengde: **65 mAh** trengs for å felle ut 1 µm på 1 dm²

Katodeeffektivitet: 1,10 g/Ah ved 50 A/dm²

Fellings hastighet. S = 1/3 A V = 4,3 µm /min
S = 1/6 A V = 2,1 µm /min
S = Anode/katode kontakt areal A = Areal som skal pletteres

Polaritet: Normal

Fortsetter side 2

Elektrolyttforbruk: 1,4 cm³ elektrolytt pr. µm pr. dm² (Ved 50 % utnyttelse)

Anode/katode bevegelse: 10 – 20 m/min

Sirkulasjon: Mulig.

PROSESSREKKEFØLGE

Prosessene under gjelder for belegtykkelser 25 – 30 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: 3 – 5 µm**
9. - Skyll overflaten med **Sink N**
10. - **Sink N**

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**
11. – **Nikkel EP: 5 µm**
8. – Skylling med vann.
9. – Skyll overflaten med **Sink N**
10. – **Sink N**

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.
10. – Skyll overflaten med **Sink N**
11. – **Sink N**

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

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. – Skyll overflaten med **Sink N**
11. – **Sink 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 **Sink N**
10. – **Sink N**

Fortsetter side 4

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Farge: Lys gul

Metallinnhold: 100 g/l

pH = 7,9.

Inneholder: Sinksalter og alifatiske aminer.

Etsende

Fare

MILJØ – UTSLIPP

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 127.

Jens Gundersen A/S

Kristoffer Robins vei 13

0978 OSLO

Tlf: 22 02 69 90

E-mail: galvano@jegu.nowww.jegu.no