
	TEKNISK DATABLAD	
	TINN N	
Jens Gundersen A/S	CODE 11013	DATO: 07.09.2022

BRUKSOMRÅDE

Tinn N brukes i hovedsak til å selektivplettere for å gi metaller beskyttelse mot korrosjon, som underlag ved lodding (ofte kombinert med bly) og på grunn av sin gode ledningsevne. Brukes også på grunn av sine gode friksjonsegenskaper.

BELEGGETS EGENSKAPER

Egenvekt: 7,3
Vickers Hårdhet, ca: 10 HV
Korrosjonsbeskyttelse på stål: Mer enn 190 timer i nøytralt salttåkekammer ved beleggtykkelse 25 µm på er strikebelegg av Nikkel EP.

DRIFTSBETINGELSER

Spenning: 7 – 8 Volt ved bruk av verktøy type AX
8 – 10 Volt ved bruk av verktøy type RE

Strømtetthet: 25 – 50A/dm²

Strømmengde: **36 mAh** trengs for å felle ut 1 µm på 1 dm²

Katodeeffektivitet: 2,05 g/Ah ved 25 A/dm²

Fellings hastighet.
S = 1/3 A V = 3,9 µm /min
S = 1/4 A V = 2,9 µm /min
S = Anode/katode kontakt areal A = Areal som skal pletteres

Polaritet: Normal

Elektrolyttforbruk: 1,9 cm³ elektrolytt pr. µm pr. dm² (Ved 50 % utnyttelse)

Anode/katode bevegelse: 10 – 20 m/min

Sirkulasjon: Mulig.

Fortsetter side 2

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 **Tinn N**
11. – **Tinn 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 **Tinn N**
11. – **Tinn N**

Fortsetter side 3

Kobber og kobberlegeringer:

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

ELEKTROLYTTENS EGENSKAPER

Farge: Svakt gul.

Metallinnhold: 75 g/l.

pH = 7,3.

Inneholder: Dietylentriamin.

Etsende



Fare

MILJØ – UTSLIPP

Skyllevann og rester av elektrolytt må avgiftes og nøytraliseres i henhold til myndighetenes krav. Se for øvrig HMS-datablad nr. 134.

Jens Gundersen A/S

Kristoffer Robins vei 13

0978 OSLO

Tlf: 22 02 69 90

E-mail: galvano@jegu.no

www.jegu.no