



## Anlaufschutzbad JE 784-PM

### Eigenschaften

Das Passivierungsverfahren ANLAUFSCHUTZ JE 784-PM ist ein auf wässriger Basis arbeitender Anlaufschutz für Silber. Die Passivierungsschicht wird im Tauchverfahren aufgebracht, dabei entsteht ein transparenter, organischer Schutzfilm, der das Aussehen und die guten elektrischen Eigenschaften von Silber, z.B. den Kontaktwiderstand und die Leitfähigkeit, nur geringfügig verändert.

Die gute Löt- und Bondbarkeit von Silber wird durch die Passivierungsschicht nicht beeinträchtigt.

Allgemein wird die Passivierung zum Schutz von Silberoberflächen vor dem Einfluss von Schwefelverbindungen während der Lagerung angewendet. Es lassen sich damit auch Kupfer, Palladium sowie dünne Goldschichten vor dem Anlaufen schützen. Der Schutzfilm besitzt aufgrund seiner chemischen Zusammensetzung Schmiereigenschaften, was bei bestimmten elektrischen Verbindungselementen von großem Vorteil ist. Die Steck- und Ziehkräfte werden durch ANLAUFSCHUTZ JE 784-PM deutlich herabgesetzt.

Dies gilt nicht nur für Silberoberflächen, sondern auch für vergoldete Gleit- und Steckkontakte. Bemerkenswert ist außerdem, dass die Anlaufschutzschicht aus ungefährlichen Stoffen besteht, und dass die Schutzschicht eine kurzzeitige Wärmebeanspruchung bis 300°C erlaubt.

### Anwendung

Die entfettete bzw. gereinigte Ware wird in das Passivierungsbad eingetaucht und verbleibt in der 35-45°C warmen, mit einer Umwälzpumpe bewegten Prozesslösung, ca. 2 - 5 Minuten; bei Trommelware beträgt die Behandlungszeit ca. 3 - 6 Minuten.

Der Spülvorgang sollte dreistufig angelegt sein:

#### Standspüle:

Zweistufig mit DI-Wasser. Lösung kann zum Ausgleich von Verdunstungsverlusten im Prozessbad verwendet werden.

#### Warmspüle:

DI-Wasser mit max. 75°C Temperatur. Spülzeit ca. 0,5 – 1,0 Minute.

#### Trocknung:

Die Ware wird anschließend in Warmluft (Temperatur: 70° – 80°C) getrocknet.

### Ausrüstung

Badbehälter aus Polypropylen. Prozessbad versehen mit Heizung ( Quarz, Teflon oder Por-zellan) Umwälzpumpe, Überlauf, Absaugung.

### Lieferform und Badansatz

Badchemikalien für 100 l Badansatz:

#### Anlaufschutz PM

Konzentrat	1 Liter
DI-Wasser	99 Liter

### Arbeitsschritte für den Badansatz

Der Galvanisierbehälter wird sorgfältig gereinigt und bis zum endgültigen Volumen mit DI-Wasser gefüllt und auf 40°C aufgeheizt. Zugabe von 1 Liter ANLAUFSCHUTZ PM Konzentrat.

Durchmischen der Lösung mit der Umwälzpumpe.

	Einheit	Soll	Bereich
ANLAUF SCHUTZ PM Konzentrat	ml / l	10	5 - 30
pH-Wert			6 - 8
Temperatur	°C	40°	35° - 45°
Behandlungsdauer:			
Gestellware	Min.		2 - 5
Trommelware	Min.		3 - 6

### Badüberwachung und Instandhaltung

Der Verbrauch an Konzentrat ist stark abhängig von der Arbeitsweise sowie der Geometrie der passivierten Ware. Der Gehalt an Konzentrat liegt bei 10 ml pro Ltr. und sollte 5 ml pro Ltr. nicht unterschreiten. Die in die Sparspüle eingetragene Aktivsubstanz kann zur Ergänzung des Prozessbades verwendet werden. Die Ergänzung bzw. Korrektur des Gehaltes an Aktivsubstanz erfolgt mit ANLAUFSCHUTZ PM Konzentrat. Für ca. 20 qm passivierte Fläche werden 10 ml Konzentrat ergänzt. Regelmäßige Flächenbezogene Ergänzung ist zu empfehlen. Der pH-Wert liegt bei 6 - 8 und bedarf keiner Überwachung.

