



Glanznickelbad JE 300

Das Glanznickelbad JE 300 ist ein robustes Bad für die verschiedensten Anwendungsbereiche. Es ist für Gestell- und auch für Trommelware geeignet. Die Badführung ist einfach, da nur mit einem Glanzzusatz der Neuansatz sowie die laufende Regenerierung erfolgt. Die Dichte kann mit einem Aerometer bestimmt werden. Sobald die Glanzbildung nachlässt, empfehlen wir pro Liter Bad ca. 5 -10 ml Glanzzusatz hinzuzufügen. Auf Wunsch führen wir eine regelmäßige Badkontrolle in unserem technischen Labor durch.

Lieferform

gebrauchsfertiges Bad

Arbeitsablauf

Wichtigste Voraussetzung für einen einwandfreien galvanischen Niederschlag ist eine absolut fett- und ölfreie Oberfläche der Ware. Schneidöle, Polierpasten und ähnliches werden am besten mit wässrigen Reinigungsmedien mittels Ultraschall entfernt (siehe unser Prospekt für Ultraschall-Reinigungsmittel).

Arbeitsbedingungen

Badtemperatur	60°C
Spannung	2 -4 Volt
Stromdichte	1 - 6 Amp./dm ²
Expositionszeit f. 1 µm	ca. 1 Minute bei 5Amp./dm ²
p.H.-Wert	3,8 - 4,5
Anodenfl./ Kathodenfl.	1:1
Warenbewegung	erforderlich
Bad-Filtrierung	erforderlich

Vernickeln von Kupfer, Kupferlegierungen, Silber und Gold:

1. Elektrolytisch Entfetten - 30 sec, 2X Sparsp.
2. Spülen in fließendem Wasser
3. Dekapieren in 5%-iger Schwefelsäure oder Trockensäuremischung, 1X Sparsp.
4. Spülen in fließendem Wasser
5. Vernickeln
6. 2X Sparspülen
7. Spülen in fließendem Wasser (wiederh. Schritte 1-4)
8. Trocknen oder eine Endsicht Gold, Silber, Rhodium, Chrom aufbringen.

Badkontrolle und Regenerierung:

Konstanthaltung des pH-Wertes, der Dichte und des Glanzzusatzes .

Eine Regenerierung des Bades ist ohne Schwierigkeiten möglich. Allerdings ist diese erst ab 20 Liter wirtschaftlich. Bäder mit kleinerem Badvolumen empfehlen wir auszutauschen. Wird mit dem Bad ständig gearbeitet, steigt der pH-Wert an. Er wird durch vorsichtige Zugabe von 10%-iger chemisch reiner Schwefelsäure auf den pH-Wert eingestellt. Die Kontrolle des PH-Wertes erfolgt mit Indikator - Papier. Unser technisches Labor steht Ihnen zur Lösung ihrer Probleme gern zur Verfügung.

Hinweis

Teile aus Stahl, Zink, Zinnlegierungen und Messing MS 58 müssen vorverkupfert oder vorvernickelt werden. Wird nach dem Vernickeln eine weitere galvanische Schicht aufgetragen, muss nach dem Spülen sofort weiter gearbeitet werden, da Nickelschichten sehr schnell passiv werden. Wir empfehlen daher eine nochmalige elektrolytische Entfettung (10 sec) mit anschließender Aktivierung in 5-10%iger Schwefel- oder Salzsäure.

