

Tridur® ZnNi H7

Schwarze Passivierung für alkalische Zink-Nickel-Oberflächen



Oberflächenveredelung

Korrosionsschutzschichten

atotech.com



Kobaltfreie, tiefschwarze Passivierung für alkalische Zink-Nickel-Oberflächen

Dekorativ und funktional

Tridur ZnNi H7 ist unsere neue umweltfreundliche, kobaltfreie Passivierung für alkalische Zink-Nickelverfahren. Sie erzeugt eine einzigartig gleichmäßige, tiefschwarze Oberfläche in allen Stromdichtebereichen, unabhängig von der Nickeleinbaurate.

Aufgrund des vergleichsweise höheren pH-Werts von 2,0 – 3,0 wird während des Passivierungsvorgangs weniger Zink und Eisen in die Passivierung gelöst.

Daraus resultiert eine längere Standzeit als bei derzeit verfügbaren Standard-Produkten. In Kombination mit dem Atotech Sealer Corrosil® Plus 319L oder Tridur® Finish 300 erzielt Tridur ZnNi H7 einen deutlich höheren Korrosionsschutz gegen Weißrost und Rotrost (240 Std./1.000 Std).

Für optimale Ergebnisse im Gestellbereich kann Tridur ZnNi H7 mit unserem Reflectalloy® ZNA kombiniert werden. Für Trommelanwendungen empfehlen wir, unsere alkalischen Verfahren aus der Zinni®-Familie zu verwenden.

Für eine einzigartig gleichmäßige, tiefschwarze Oberfläche



Erhöhte Leistungsfähigkeit

Die Standzeit der Passivierung kann durch den Einsatz von Tricotect®, unserer Regeneriereinheit, für eine kontinuierliche und selektive Entfernung von Eisen und Zink zur Vermeidung von Schleierbildung und Verfärbung der Passivierung, bei gleichbleibend hoher Beschichtungsqualität, verlängert werden.

Arbeitsparameter

Parameter	Sollwert	Arbeitsbereich
Ansatz	100 ml/l	
Temperatur	25 °C	20 – 30 °C
pH-Wert	2,5	2,0 – 3,0
Expositionszeit	120 Sek.	90 – 180 Sek.
Warenbewegung	Lufteinblasung	Lufteinblasung / mechanisch oder beides
Standzeit	Bis zu 28 m ² /l in Trommelanwendung	

Eigenschaften und Vorteile

- Kompatibel mit Atotech Tricotect Regeneriereinheit
- Kobaltfrei
- Guter Korrosionsschutz bis zu 240 Std. gegen Weißrost in Kombination mit Tridur® Finish 300
- Sehr dekorative, gleichmäßig tiefschwarze Oberfläche über den gesamten Stromdichtebereich
- Höherer pH-Wert im Vergleich zu Standard-Schwarzpassivierungen (pH-Wert 2,0 – 3,0)
- Einstufiger Prozess (100 ml/l Ansatz)

