
	PRODUKTINFORMASJON	
	KROM-6 FRI PASSIVERING	
Jens Gundersen A/S	ELOC-6	DATO: 11.10.22

Eloc-6 er en passivering til etterbehandling av el-forsinkede overflater. Produktet utmerker seg ved å ha en lang rekke fordeler sammenlignet med andre lignende prosesser.

### Arbeider ved romtemperatur

Herved spares energi sammenlignet med prosesser som arbeider ved for eksempel 65 °C. Dersom man for eksempel kjører tromler med 40 kg varer, og disse kommer fra et skylletrinn med temperatur 15 °C, vil det kreves en stor energimengde for å vedlikeholde badtemperaturen.

Alle kjente prosesser inneholder koboltforbindelser som står på Arbeidstilsynets kreftliste. I Kjemikalieforskriften heter det i § 23, om kreftfremkallende stoffer: *”Hvis det ikke er teknisk mulig å benytte et lukket system, skal det sørges for at eksponeringen blir så lav som mulig, og på et forsvarlig nivå.”*

Videre heter det i § 8: *”Farlige kjemikalier skal ikke brukes dersom de kan erstattes med kjemikalier eller prosesser som ikke er farlige eller som er mindre farlige for arbeidstakerne.”*

Hvis en prosess drives ved eksempelvis 65 °C, utvikles naturligvis damp. Har må så i tillegg luftinnblåsning i karet, vil det også dannes aerosoler.

Den lave temperaturen bidrar til at jern ikke løses så hurtig som det ville ha gjort ved 65 °C. Et for høyt innhold av jern medfører redusert korrosjonsbeskyttelse ved de nye prosessene.

Disse problemer unngås enkelt ved å bruke Eloc-6.

### Sjikttykkelse – tykk – tynn – midt imellom, - eller hva?

Enkelte leverandører bruker til tider begreper som tykkfilm- og tynnfilmpassivering. Disse begreper er ikke nærmere definert, men skal sannsynligvis forstås slik at tynn betyr dårlig korrosjonsbeskyttelse mens tykk betyr god korrosjonsbeskyttelse. Skal man følge en slik teori, burde sortkromatering være den beste korrosjonsbeskyttelse, da sjikttykkelsen her er på ca. 1000 nm. En klassisk gulkromatering er på ca. 400 nm. Men, ingen vil vel påstå at sortkromat holder bedre enn gulkromat?

I daglig drift vil det ikke være mulig å måle tykkelsen på passiveringssjiktet med dagens metoder. Vi mener derfor at sjikttykkelsen ikke kan brukes til noe.

Den vanligste og mest brukte korrosjonstest er den såkalte salttåketest. Her har Eloc-6 vært utsatt for et utall tester. Blant annet har det uavhengige, tyske instituttet, IGOS testet Eloc-6 med fremragende resultater. Generelt ligger testresultatene mellom 480 og 720 timer til hvitrust.

En enhetlig verdi for antall timer til hvitrust på deler behandlet med Eloc-6 er vanskelig å angi. Mange faktorer vil kunne påvirke resultatet, som for eksempel gjenstandens utforming, hvordan gjenstanden har hengt under testen, om gjenstanden har skarpe kanter, har gjenstanden fått nok sink, o.l.

Under normale betingelser kan Eloc-6 til fulle leve opp til kravene som er spesifisert i DIN 50961 og DIN 50962/T2.

### **Godkjennelser**

Eloc-6 har blant annet oppnådd følgende godkjennelser:

<b>Navn:</b>	<b>Norm:</b>
BMW	GS 90 010
Opel	GMW 3044
Porsche	PTL 7531
VW-Audi	TL 217
VDA	235-104

### **Utseende – farge**

Avhengig av dyppetid kan fargen variere fra transparent til fiolett. Eloc-6 viser ikke tendenser til grønnlig, iriserende utseende, som man ellers ser med andre prosesser.

### **Patentert**

Eloc-6 er beskyttet under patent nummer EP 1 327 701.

### **Jens Gundersen A/S**

Kristoffer Robins vei 13

0978 OSLO

Tlf: 22 02 69 90

E-mail: [galvano@jegu.no](mailto:galvano@jegu.no)

[www.jegu.no](http://www.jegu.no)