
	TEKNISK DATABLAD	
	SINKPASSIVERING	
Jens Gundersen A/S	ELOC-6	DATO: 11.10.2022

## EGENSKAPER

**DMK ELOC-6** er en treverdig passivering som danner krom (6)-frie belegg med meget høy korrosjonsbestandighet på elektrolytisk utfelte sinkbelegg. Prosessen kan også benyttes på sink-kobolt og sink-jern-legeringsbelegg.

I en enkel dyppeprosess dannes godt heftende, transparente belegg som er godt egnet for påfølgende forsegling (ELOC Del 2).

Belegget kan anta andre farger, avhengig av konsentrasjon og behandlingstid.

Belegget kan varmebehandles ved inntil 200 °C uten at egenskapene forringes.

Overgangsmotstanden påvirkes ikke. Belegget er egnet for eventuell videre behandling med ulike top-coats.

## NYSETTING

Til nysetting av 100 liter bad benyttes:

**5 – 15 kg (12)**      **ELOC-6** (avhengig av dyppetid og korrosjonsegenskaper)  
**Ca. 0,15 liter**      **Salpetersyre, HNO<sub>3</sub>**

Ved nysetting fylles det på forhånd grundig rengjorte karet 50 % med vann. Deretter tilsettes ELOC-6 under grundig omrøring. Etter at badet er fylt til riktig volum og riktig pH-verdi er innstilt, er badet klart til drift.

## DRIFTSBETINGELSER

Badbeholder:      Kunststoff eller stål kledd med kunststoff  
Utstyr:              Heng, tromler og kurver må være laget av eller kledd med egnet kunststoff.  
Bevegelse:          Luftinnblåsing ved større volumer.  
Varebevegelse ved mindre volumer.  
Temperatur:        18 – 25°C (Romtemperatur)  
Dyppetid:            Fra 25 sekunder (Avhengig av ønsket farge og korrosjonsbelyttelse.)  
pH:                    2,0 (1,7 – 2,3)  
Tørking:             For å herde belegget, må delene tørkes i varmluft / tørkekammer slik at godstemperaturen når minimum 50 °C.

Fortsetter side 2

**Tips for driften**

Følgende optimale prosessrekkefølge anbefales:

Forsinking  
Skylling  
Skylling  
Oppglansing, HNO<sub>3</sub>  
**DMK Eloc 6**  
Skylling  
**DMK Eloc 6, Del 2**  
Skylling  
Varm Skylling

**Skylling før ELOC-6**

Levetiden til ELOC-6 begrenses vesentlig av drag-in fra de foregående prosesser. (Spesielt glansrester fra sinkbadene er skadelig.) Jerndeler som faller av hengene, må fjernes så raskt som mulig for å forhindre at prosessen forurenses av jern.

**VEDLIKEHOLD**

Når passiveringseffekten avtar, kan prosessen forsterkes. Forsterkningen skjer ved tilsetning av samme konsentrat som benyttes til nysetting.

Forbruket kan stipuleres ut fra kjørt varemengde. For hengevarer beregnes 0,1 liter konsentrat pr. 10 m<sup>2</sup> vareflate. For trommelvare beregnes 0,5 liter pr. trommel.

Badet kan justeres ved analyse av krom-(3)-innholdet. Dette skjer ved bruk av UV-måler.

**MILJØ – UTSLIPP**

Skyllevann og brukte bad må avgiftes og nøytraliseres i henhold til de lokale forskrifter.

**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)