
	TEKNISK DATABLAD	
	TØRRSYRE	
Jens Gundersen A/S		DATO: 11.10.2022

EGENSKAPER

Tørrsyre brukes som erstatning for flytende syrer, til aktivering før plettering.

Tørrsyre er en blanding av syresalter, aktivatorer og avspenningsmidler som i mange tilfeller kan brukes som erstatning for flytende syrer. Løsninger av tørrsyre er ideelle til aktivering før plettering på jern, stål, messing, kobber, sink og støpegods.

Tilsetningen av aktivatorer sikrer blanke og rene overflater og gir god vedheft og en ensartet og blank plettering.

Den spesielle sammensetning gir et produkt med høy surhetsstabilitet over en lang periode, uavhengig av mengden varer som passerer gjennom løsningen. Dette i motsetning til mange forbehandlinger laget av flytende syrer, som kan variere i surhetsgrad, etter hvert som de brukes.

DRIFTSBETINGELSER

Tørrsyresaltet løses i vann. Konsentrasjon og temperatur varierer avhengig av bruksområdet.

Nedenstående tabell viser anbefalte verdier for ulike oppgaver:

OPPGAVE	KONSENTRASJON	TEMPERATUR	TID
Beising av polert kobber eller messing før glansnikkel	60 - 120 g/l	RT	10 - 60 sek
Beising av stål før plettering	90 - 120 g/l	RT	15 - 90 sek
Beising av stål før fosfatering	180 - 240 g/l	RT	1 - 3 min
Beising av loddet messing	90 - 120 g/l	RT	30 sek
Beising av støpejern før plettering	180 - 240 g/l	40 - 50 °C	15 - 30 sek
Beising av kobberbelegg før nikkelplettering	60 - 120 g/l	RT	10 - 30 sek
Gulbrenning av varmebehandlede eller loddede deler	240 g/l	55 - 65 °C	Etter behov
Beising av støpesink før plettering	30 g/l	RT	10 - 15 sek
Aktivering av nikkel før nikkelplettering	120 - 240 g/l 6 - 9 Volt Katodisk	RT	2 min
Fjerning av flussmiddel	120 g/l	80 - 95 °C	Etter behov

UTSTYR

Kar av kunststoff eller jernkar med gummikledning. Oppheng, tromler og kurver bør være av kunststoff eller metall med belegg av kunststoff.

Varmeelementer av porselen eller teflon styrt over termostat.

MILJØ – UTSLIPP

Skylevannet og brukt beis må behandles i henhold til gjeldende lovverk.
Se for øvrig HMS-datablad nr. 243.

Jens Gundersen A/S

Kristoffer Robins vei 13

0978 OSLO

Tlf: 22 02 69 90

E-mail: galvano@jegu.no

www.jegu.no