



Mödinghofe 26 b
D-42279 Wuppertal
Industriegebiet Nächstebreck

Tel: (02 02) 66 55 77
Fax: (02 02) 64 96 25

Internet: <http://www.brw-gmbh.de> · E-Mail: info@brw-gmbh.de



BRW

TECHNISCHE INFORMATION

ELEKTROCHEMIE GMBH

Colorchrom TF Art 6108

Allgemeines:

Colorchrom TF ist eine flüssige Transparentpassivierung, die auch für höhere Schichten (Dickschicht) eingesetzt werden kann, und absolut **Chrom VI** frei ist. Colorchrom TF erzielt **ein klares, buntirisierendes bis grünblaues Aussehen.**

Anwendung:

Colorchrom TF wird als Dickschichtpassivierung nach dem Verzinken eingesetzt, wenn eine herkömmliche Chromatchromatierung nicht eingesetzt werden kann oder darf.

Zinkdruckguss kann direkt passiviert werden.

Ansatz für 100 Ltr. Passivierungsbad:

10 - 20 Ltr.	Colorchrom TF (Dichte 1,16) opt. 15 Ltr.
0,3 - 0,5 kg	Puffersalz Colorchrom TF (verbessert den Korrosionsschutz, muss aber nicht unbedingt zugesetzt werden)

Arbeitsbedingungen:

Badbehälter:	Kunststoff oder mit Kunststoff ausgekleidete Wannen, Gestelle, Trommeln, Körbe aus Kunststoff oder einer Isolierung
Temperatur:	20 - 60°C (opt. ca. 40 °C) keine Edelstahlheizer
Tauchzeit:	1 - 2 Minuten je nach Farbton und Korrosionsschutz
pH-Wert:	ca. 2 - 3 mit Salpetersäure oder Schwefelsäure / Natronlauge
Bewegung:	Sehr vorteilhaft
Trocknung:	Durch Heißluft > 50 °C Objekttemperatur, da sonst nach einiger Zeit die Passivschicht ausgelaugt wird. Die Schicht muss ausgehärtet sein.

Die Passivierungsschicht ist wischfest.

Eine höhere Temperatur und längere Tauchzeiten verbessern den Korrosionsschutz. Der Korrosionsschutz entspricht bei sachgemäßem Einsatz der DIN 50021 und mehr. Es ist vorteilhaft eine Zinkschicht von > 10 µ aufzutragen. Abtrag 1 - 3 µ je nach Tauchzeit und Temperatur.



Mödinghofe 26 b
D-42279 Wuppertal
Industriegebiet Nächstebreck

Tel: (02 02) 66 55 77
Fax: (02 02) 64 96 25

Internet: <http://www.brw-gmbh.de> · E-Mail: info@brw-gmbh.de



BRW

ELEKTROCHEMIE GMBH

TECHNISCHE INFORMATION

Es sollte darauf geachtet werden, das **kein Chrom VI** und **kein Zinkbad** eingeschleppt wird, da sich der Korrosionsschutz verschlechtert.

Durch Nachtauchungen in Top Coats z. B. unsere Avant® Guard Produkte oder anderen wasserlöslichen Lacken/Emulsionen, wird ein höherer Korrosionsschutz erzielt.

Durch Praxisversuche sollte das gewünschte Ergebnis ermittelt werden.

Ob eine Dekapierung (Salz- oder Salpetersäure) vorgeschaltet werden muss, sollte ebenfalls in der Praxis ermittelt werden, da dies von Anlage zur Anlage unterschiedlich ist. Es ist auf jeden Fall sinnvoller, um die Standzeit der Passivierung zu verlängern. Colorchrom TF als Ansatz von ca. 30 ml/l kann als Blaupassivierung eingesetzt werden. Nach jeder Korrektur sollte der pH-Wert kontrolliert werden.

Die in Colorchrom TF erzielten Passivierungsschichten können auch eingefärbt werden (z. B. gelb, grün, orange, blau und rot).

Instandhaltung und Regeneration:

Wird die Oberfläche zu matt kann der pH-Wert zu niedrig oder zu hoch sein. Den pH-Wert mit Salpeter-, Schwefelsäure oder Natronlauge einstellen.

Wird die Passivierung trüb ist der pH-Wert zu hoch (> 4) oder es liegen Verunreinigungen durch Einschleppungen vor.

Eine analytische Überwachung ist möglich.

Eine Vorschrift kann angefordert werden.

Entsorgung und Umgang:

Die Passivierung, sowie die Spülwässer müssen einer Neutralisation zugeführt werden, da Metalle, Säuren und anorganische Salze enthalten sind. Beachtung der Rahmen-Abwasser-VwV, Anhang 40, sowie weitere behördliche Vorschriften.

Eine Chromreduktion entfällt.

Genauer entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt 6108

Auf jeden Fall muss der Umgang mit Chemikalien beachtet werden.

Stand: 2005

Diese technische Information kann und soll nur Unverbindlich beraten. Wir bitten, alle Angaben über das Arbeiten und den Umgang mit unseren Produkten, den örtlichen Verhältnissen und den verwendeten Materialien anzupassen.