



TOP-ERGEBNISSE? NUR MIT DER RICHTIGEN VORBEHANDLUNG

Als erste Stufe in der Oberflächenbehandlung ist die Vorbehandlung von grösster Bedeutung für die nachfolgenden Arbeitsschritte. Die Wahl der richtigen Vorbehandlung und der richtigen Vorgehensweise ist entscheidend.

Um Sie bezüglich Vorbehandlung optimal zu unterstützen, haben wir Ihnen in 6 Monatstipps alles rund um die Vorbehandlung zusammengestellt – von Fachleuten für Fachleute.

- Welche Verunreinigungen werden wo und wie entfernt? (Januar 2017)
- Ultraschallentfettung (Februar 2017)
- Elektrolytische Entfettung (März 2017)
- Beizen und Dekapieren (April 2017)
- Mechanische Bewegung in der Vorbehandlung (Mai 2017)
- Bioclean (Juni 2017)



Sorgfältige Reinigung ist unumgänglich, um eine gute Haftung und gleichmässige Abscheidung der Metallschicht zu erreichen. Die Vorgehensweise variiert in der Hauptsache je nach Verschmutzungsgrad und Grundmaterial. Der optimale Reinigungsvorgang wird in mehreren Stufen durchgeführt.

Elektrolytische Entfettung

Für die meisten konventionellen Vorbehandlungen ist eine elektrolytische Entfettung unerlässlich. Dabei kann eine anodische, kathodische oder wechselnde Polung sinnvoll sein. Die Wirkung dieses Prozesses beruht auf dem Effekt der Gasentwicklung unmittelbar an der Grenzschicht zwischen der Metalloberfläche und dem Reinigungsmedium. Durch die Unterstützung der Wasserstoff- respektive Sauerstoffbildung kann der Restschmutz oder Oberflächenfilm aus vorhergehenden Prozessen entfernt und eine optimale Schichthaftung erreicht werden.

Ideales Reinigungssystem zur Vermeidung von Materialangriff oder Versprödung

Eine unsachgemässe elektrolytische Behandlung kann in ungünstigen Fällen zum Materialangriff oder zur Versprödung führen. Um solche Fehler zu vermeiden, sollte für jede Anwendung das ideale Reinigungssystem gewählt werden. Ausgehend vom Grundwerkstoff müssen das geeignete chemische Reiniger-System, die optimale Stromdichte, die Polung und die Behandlungsdauer festgelegt werden. Selbstverständlich spielt auch die richtige Temperatur eine wichtige Rolle.

Abstimmung auf Werkstückoberflächen

Alle oben genannten Parameter sind dabei auf den Zustand und die Beschaffenheit der Werkstückoberfläche abzustimmen. Hochglänzend polierte Werkstücke erfordern beispielsweise andere Bedingungen als unbearbeitete, geschliffene oder gestrahlte Oberflächen. In manchen Fällen kann eine elektrolytische Unterstützung auch in weiteren Vorbehandlungsstufen, wie beispielsweise in der Abkochentfettung oder Aktivierung, sinnvoll sein.

Breite Produktpalette für die elektrolytischen Entfettung

ERNE surface AG bietet für jeden Anwendungsfall das passende Produkt. Als Allround-Reiniger bietet ENPREP UNI sowohl für anodische als auch kathodische Polung ein optimales Preis-Leistungsverhältnis. Für eine effiziente und schonende Reinigung von polierten Zinkdruckgusswerkstücken empfiehlt sich der Einsatz von ENPREP Z-72. ENPREP Z-72 kann vorteilhaft auch zusätzlich als Abkochentfettung eingesetzt werden. Dadurch kann ein Zwischenspülschritt entfallen. Bei hartnäckigen Verschmutzungen und für Eisen- bzw. Stahlwerkstoffe ist DEOX F Entfettungssalz super das Mittel der Wahl.

Fragen Sie uns, unsere Experten stehen Ihnen für einen Lösungsvorschlag gerne zur Verfügung.

ANKÜNDIGUNG:

Auch 2017 geben unsere Fachleute ihr Wissen wieder gerne an Ihre Fachleute weiter. Schwerpunkte sind:

Vorbehandlung (Seminar am 1. Juni 2017)

Vorbehandlungen – wichtiger denn je! Physikalisch und chemisch einwandfreie Oberflächen garantieren optimale Beschichtungsergebnisse.

Anlagenunterhalt (Seminar am 26. Oktober 2017)

Eine lange Lebensdauer mit hoher Produktivität und geringe Ausfallzeiten? Tipps & Tricks zur vorbeugenden Wartung Ihrer Anlagen!

Mehr Infos zur ERNE academia finden Sie unter: www.erneag.ch/academia

ERNE surface AG • Industriestrasse 24 • CH-8108 Dällikon ZH • Tel. +41 (0)43 411 74 74
ERNE surface SA • Route de la Plaine 63 • CH-1580 Avenches VD • Tel. +41 (0)26 675 31 31



ERNE
academia

Lösungen auf
den Punkt.