

EMIL OTTO

Flux- und Oberflächentechnik GmbH
Eltviller Landstrasse 22 D 65346 Eltville-Erbach
Telefon : +49 6123 7046-0
Telefax : +49 6123 7046-15
E-Mail : info@emilotto.de
Internet : www.emilotto.de

Technisches Datenblatt (TDB)

NIGRIT VA; Kat.-Nr.: 0831

Ätztinte, Schwarzfärbebeize u. Brünierungsmittel

-Flüssiges Medium auf saurer Basis

-Speziell für Edelstähle (nicht rostende Stähle, VA-Stähle)

KALTBRÜNIEREN - SCHWARZFÄRBEN von Edelstahl, Korrosionsschutz

Unter Brünieren versteht man das Erzeugen bestimmter Oxidschichten auf chemischem Wege. Stahlteile müssen in vielen Fällen vor Korrosion bewahrt werden und sollen eine ansprechend schwarze Färbung erhalten. Die Maßhaltigkeit der Teile bleibt bestehen und sogar hochglanzpolierte Flächen behalten ihren Glanz.

Anwendung der Lösung:

Die gebrauchsfertig gelieferte Lösung ist in einen beständigen Behälter aus GFK, HDPE oder PP zu füllen.

Entfettung und Einsetzen der Teile:

Die zu brünierenden Teile sind vor dem Kaltbrünieren zu entfetten. Dies kann im einfachsten Falle durch Waschen mit Alkohol erfolgen.

Schwärzungseffekt:

Eine gründliche Entfettung der Teile ist Voraussetzung für eine gleichmäßige Schwärzung. - Je nach Material tritt eine schnelle Schwärzung auf. Bleibt das Werkstück zu lange in der Brünierlösung, lagern sich an der Oberfläche lose Oxide an, die nach dem Vorgang zu entfernen sind (zweckmäßig mit einer Wurzelbürste, o.ä.). Ist die Schwärzung nicht ausreichend geworden, kann nach dem Nachreinigen des Materials der Brüniervorgang wiederholt werden. - Hier hat sich herausgestellt, daß mehr als zwei Brünierdurchgänge kaum noch deutliche Verbesserungen zeigen.

Ist nach dem Brünieren eine unregelmäßige Färbung festzustellen, dann ist dies der Hinweis auf eine unzureichende Entfettung.

NEUTRASOL-Nachbehandlung:

Nach dem Entfernen der losen Oxide, welches zweckmäßigerweise in einem Neutralisationsbad mit dem Produkt NEUTRASOL - Konzentrat, Kat.-Nr. 875, durchgeführt werden sollte, ist das Werkstück zu trocknen und zu konservieren.

Neutralisationsbad:

Zum Ansetzen des Bades kann normales Leitungswasser mit unserem NEUTRASOL verwendet werden. Der pH-Wert ist ständig zu prüfen und sollte pH-10 nicht unterschreiten, da die Werkstücke sonst zu rosten beginnen.

- Zur Überprüfung dient Indikatorpapier.

Konservierung:

EO-Nachbehandlungs-Fluid, Kat.-Nr.: 0871, ist ein temporär wirksamer, konservierender Metallschutz zur Anwendung nach Gebrauch von Nigril "K". Korrosion ist immer unerwünscht, deshalb sollte nach jeder Anwendung kurz mit diesem Fluid (dünn auftragen) die Metalloberfläche behandelt werden. Durch die wasserverdrängenden Zusätze wird der Kontakt zwischen Metalloberfläche und verbliebener Feuchte zuverlässig unterbunden.

Sonstige Hinweise:

Es sollten keine Werkstücke in dem Brünierbad vergessen werden oder zu lange darin verbleiben, da sich das Brüniermittel sonst zersetzt und unbrauchbar wird.

Bei der Verarbeitung im größeren Stil ist auf jeden Fall eine Absaugung erforderlich, da durch das Zersetzen von Metall brennbares Wasserstoffgas gebildet werden kann.

Liefergebände: Flaschen mit 100g, 250g und 500g

Kanister mit 1000g

Größere Gebände auf Anfrage

Detaillierte Informationen zur sicheren Handhabung unserer Produkte finden sich im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt.