Nigrit „K“

Kat.-Nr. 0824

Ätztinte, Schwarzfärbebeize u. Brünierungsmittel

- Flüssiges Medium auf saurer Basis
- Speziell für Eisen und Stahl

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 Nigrit „K“. Korrosion ist immer unerwünscht, deshalb sollte nach jeder Anwendung kurz mit diesem Fluid (dünnes 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.

Technische Daten

Einsatzbereich	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 (bei ST 37 nur einige Sekunden) 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.

Anwendungsverfahren (empfohlen)

KALTBRÜNIEREN - SCHWARZFÄRBEN von Eisen und Stahl, Korrosionsschutz

EMIL OTTO Flux- und Oberflächentechnik GmbH
D-65346 Eltville – Eltviller Landstr. 22
Tel.: +49 (0)6123 / 70 46 0 – Fax: +49 (0)6123 / 70 46 15

Die in unseren Beschreibungen genannten Daten sind typische Werte. Sie dienen zu Ihrer Information, stellen aber keine Spezifikation oder Zusicherungen von Eigenschaften im Sinne von Haftungs- und Gewährleistungsansprüchen dar. Gleiches gilt für die anwendungstechnischen Hinweise, diese sind unverbindlich und befreien unsere Kunden nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren oder Zwecke.

Version 07/2021

Verpackungseinheiten

☒ Kanister / 1000 g	☒ Dosierflasche / 100, 250, 500 g	☐ Sprühflasche / ml
☐ Granulat /Größe	☐ Dosierstift / ml	☐ Spritze / ml

EMIL OTTO Flux- und Oberflächentechnik GmbH
D-65346 Eltville – Eltviller Landstr. 22
Tel.: +49 (0)6123 / 70 46 0 – Fax: +49 (0)6123 / 70 46 15

Die in unseren Beschreibungen genannten Daten sind typische Werte. Sie dienen zu Ihrer Information, stellen aber keine Spezifikation oder Zusicherungen von Eigenschaften im Sinne von Haftungs- und Gewährleistungsansprüchen dar. Gleiches gilt für die anwendungstechnischen Hinweise, diese sind unverbindlich und befreien unsere Kunden nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren oder Zwecke.