

# NIGRIT „M-Extra“

Kat.-Nr. 0980

- Ätztinte, Schwarzfärbebeize u. Kaltbrünierungsmittel
- Flüssiges Medium auf saurer Basis
- speziell für Kupfer, Zinn, Zink, Kupfer-Sonderlegierungen und für Sonderlegierungen von Kupfer und Stahl

## Anwendung

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 relativ schnelle Schwärzung auf (ca. 1 - 5 sec nach Auftragen). Verbleibt NIGRIT „M-Extra“ zulange auf dem Werkstück, 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 (EO 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 „M-Extra“. Korrosionserscheinungen sind 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 daß 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.

Detaillierte Informationen zur sicheren Handhabung, Lagerung, Transport und Umwelt unserer Produkte finden sich im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt.



## Verpackungseinheiten

- |  |   |  |
|--|---|--|
| <input type="checkbox"/> Kanister / g    | <input checked="" type="checkbox"/> Dosierflaschen / 100, 250, 500, 1.000 g | <input type="checkbox"/> Sprühflasche / ml |
| <input type="checkbox"/> Granulat /Größe | <input checked="" type="checkbox"/> Dosierstift / 1 ml                      | <input type="checkbox"/> 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

