

Testergebnisse

Testergebnisse und Tüpfeltest

Korrosionstest unlackierter Oberflächen
Aussehen nach 336 h Salzsprühnebelprüfung (DIN 50021 SS)
Aluminiumlegierung:
2024-T3 2219-T87 5083-H131 7075-T6



konventionelle
Cr(VI)-haltige
Passivierung

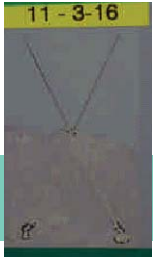


chromitAL TCP
Passivierung

Korrosionstest lackierter Oberflächen
Wechselklimatest
GM9540
120 Zyklen
Legierung: 2024 Al



Filiformkorrosion
DIN EN 3665
2024-T3



konventionelle
Cr(VI)-haltige
Passivierung

chromitAL TCP
Passivierung

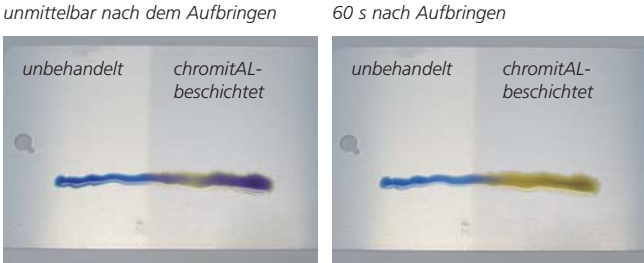
Korrosionstest Si-haltiger Aluminiumguss
unbehandelt
120 h Salzsprühtest gelbchromatiert
336 h Salzsprühtest SurTec 650 chromitAL
336 h Salzsprühtest



Tüpfeltest zur qualitativen Bestimmung



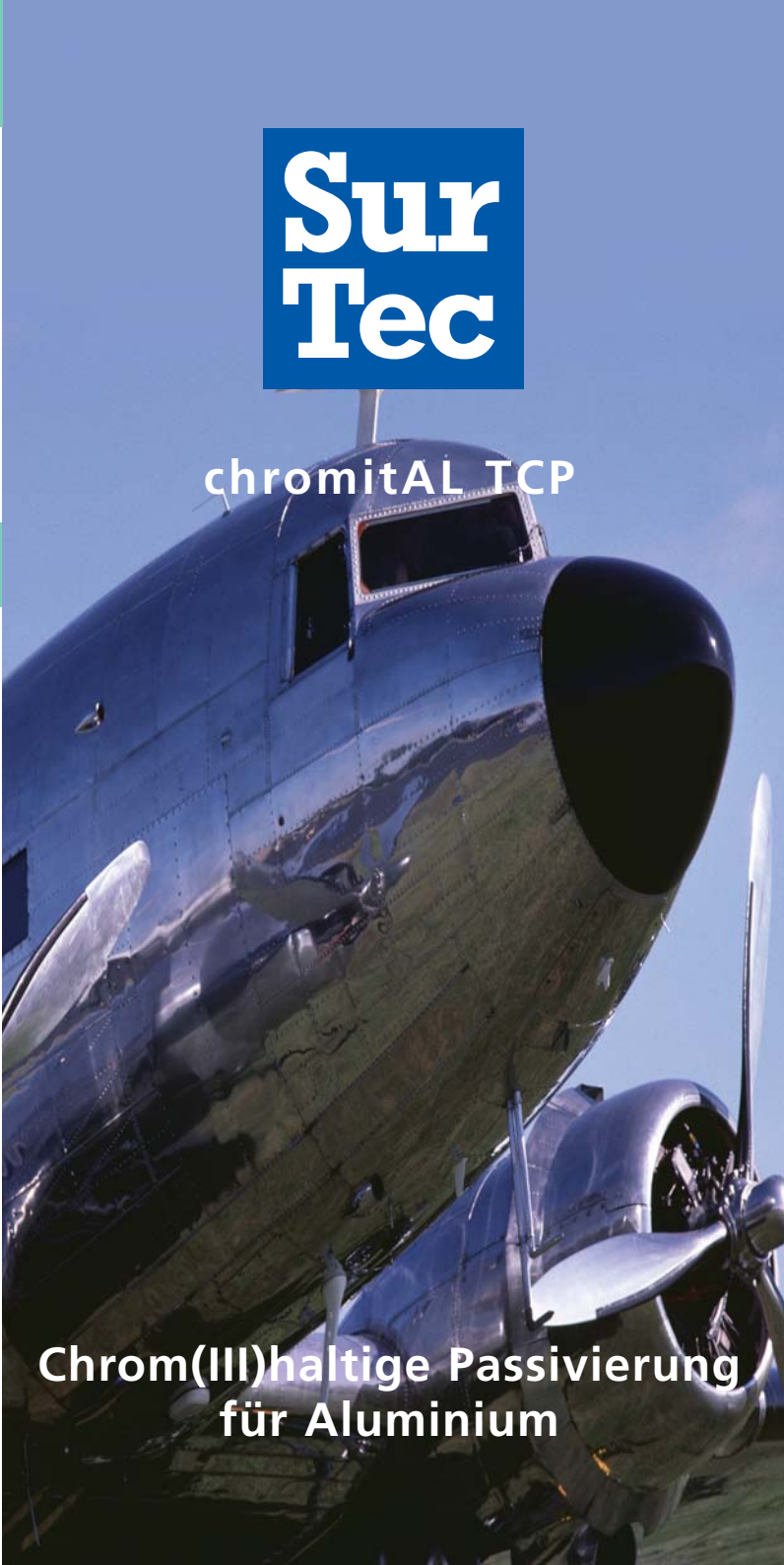
Aufbringen („tüpfeln“) der Reagenz auf die Blech-Oberfläche:
der Farbumschlag von blau nach gelb zeigt die chromitAL-Schicht



Die Photos wurden von NAVAIR, PAX River und MD freundlicherweise zur Verfügung gestellt



chromitAL TCP



Chrom(III)haltige Passivierung
für Aluminium

Ein dreiwertiges Passivierungsverfahren für Aluminium und Aluminiumlegierungen.

SurTec 650 chromitAL bietet unlackierten Oberflächen einen exzellenten Korrosionsschutz, verbessert aber auch die Haftung von organischen Schichten und dient als Nachbehandlung von Eloxalschichten.

Eigenschaften

- Ersatz für die sechswertige Passivierung
- umweltverträglich, ungiftig, leicht zu handhaben, einfache Abwasserbehandlung
- erreicht und übertrifft die Korrosionsschutzanforderung gemäß MIL-DTL-81706 und MIL 5541 (≥ 336 h Salzsprühnebelprüfung nach DIN 50021 SS)
- niedriger Kontaktwiderstand, erreicht die elektrische Leitfähigkeitsanforderung von Aluminiumsubstraten gemäß MIL DTL-81706, Klasse 3 ($<0,8$ mOhm/cm²)
- hitzebeständig bis 100° C mit minimalem Verlust des Korrosionsschutzes
- geeignet auch für hochlegiertes Aluminium, Guss- und Schmiedeteile
- chromitAL kann im Spritzen, Tauchen sowie bei großen Flächen auch im Wischverfahren angewendet werden



F/A 18 bei der Behandlung mit SurTec 650 chromitAL TCP

Je nach Substrat und Verfahren werden die Arbeitsparameter angepasst, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Vorbehandlung von Aluminiumsubstraten

- **Tauchen:** bei 25-40° C
- **Spritzen:** bei 25-40° C
- **Wischverfahren:** das verdickte Produkt SurTec 650 RTU verlängert die Kontaktzeit auf großen Oberflächen

Nachbehandlung von Eloxalschichten

- **Verdichten bei niedriger Temperatur:** bei 25-38° C für 1-15 min. Übertrifft die wässrige chrom(VI)haltige Nachbehandlung und Heißwasserverdichtung. Perfekter Haftgrund für Lackhaftung gemäß ASTM D-3359.

Einsatzbereiche der SurTec-Produkte:



Korrosionsschutz



Reinigen



Passivieren



Färben



Phosphatieren



Beizen



Galvanotechnik



Entlacken



Mikrosystemtechnik



SurTec Deutschland GmbH

SurTec-Straße 2

D-64673 Zwingenberg

Tel. 0(049)62 51-171 700

Fax 0(049)62 51-171 800

mail@SurTec.com

www.SurTec.com