



TIFOO

ELETTROLITA DI CROMO

GUIDA

ELETTROLITA DI CROMO

Sicurezza

L' elettrolita non contiene sali di cromo (VI) molto tossici, bensì sali di cromo (III) molto meno problematici. Tuttavia indossi per favore guanti e occhiali protettivi durante il lavoro.

Utilizzo

Il cromo rappresenta un tenore finale ideale per tanti materiali, dato che non si opacizza e mantiene la sua tonalità di colore. Per favore presti attenzione al fatto che l'elettrolita di cromo di Tifoo può essere impiegato **principalmente nella galvanica a pennello**. Nella galvanica a bagno è utilizzabile solo in misura fortemente limitata. Solo con anodi di alluminio, a densità di corrente molto elevate (15-20 A / dm²), si lasciano depositare strati opachi e relativamente sottili. Nella galvanica a pennello utilizzi per favore l' elettrolita di cromo esclusivamente con anodi di barre di nichel (veda gli accessori nel nostro shop). La ragione sta nel fatto che con la grafite si genera una forte emissione di gas cloro. Nel caso di anodi di acciaio inossidabile lo strato di cromo diventa molto scuro e a macchie. **Per favore presti attenzione:** nella variante consigliata con l'anodo di barre di nichel si deposita uno strato brillante e chiaro di cromo-nichel. Questa lega è chimicamente altamente resistente e molto anticorrosiva (cfr. "Inconel"). Per impieghi nei quali sia veramente richiesto uno strato di cromo ad elevata purezza, pertanto questa procedura non è raccomandabile.

Materiali adatti:

Possibilmente dovrebbe pretrattare gli oggetti con nichel, per il resto la cromatura va direttamente su: acciaio inossidabile, rame, ottone, bronzo, argento, oro, argentone.

Non adatti: alluminio, titanio, zinco, tungsteno.

Smaltimento

Si informi per favore presso la Sua impresa locale di smaltimento o presso i Suoi centri di raccolta di inquinanti.

Utilizzo

Galvanica a pennello

Per l'impiego nella galvanica a pennello adoperi necessariamente un anodo di barra di nichel. Colleghi il pennello galvanico al polo positivo e attacchi questo la parte da cromare al polo negativo. Imposti dunque un flusso di corrente pari a circa 2-3 Ampere (si raggiunge solitamente tra 6 e 10 Volt). A riguardo regoli la corrente al regolatore di tensione aperto a pieno gradualmente in su (all'inizio impostare necessariamente a 0 Ampere). Dunque tracci movimenti circolari sull'oggetto. Presti attenzione che non circolino intensità di corrente superiori, poiché altrimenti si possono formare strati porosi. All'inizio resti un po' più a lungo su un punto, poiché è necessaria una specie di "tempo di attivazione" per dare inizio al deposito del cromo. Dopo la cromatura lavi l'oggetto con acqua pulita.

Galvanica a bagno o a immersione

Qui è utilizzabile l'elettrolita di cromo solo in misura molto limitata e, anche in tal caso, si generano solo strati molto sottili. Adoperi anodi di lamiera di alluminio e raggiunga una densità di corrente di almeno 20 A / dm^2 . Presti attenzione nell'utilizzo a bagno che gli anodi di alluminio siano distribuiti in maniera conveniente, dunque, se per esempio vuole cromare una lamiera, posizioni allora la lamiera nel mezzo e colleghi ciascun anodo di alluminio rispettivamente al lato anteriore e al lato posteriore. Dopo alcuni minuti si deposita un chiaro strato di cromo. L'elettrolita, nella galvanica a bagno, dopo un breve impiego, diviene inutilizzabile per le impurità e non deposita dunque proprio più nulla. Pertanto non è assolutamente da consigliare a bagno.

Dati importanti:

pH: ~ 3

Densità di corrente galvanica a bagno: 20 A/dm^2

Contenuto di cromo: 24 g / l

Esempio di utilizzo

A seguire un esempio di utilizzo su una barra arrugginita del manubrio di una bicicletta. Questa è stata riportata molto velocemente alla lucentezza, grazie all'elettrolita di cromo. Effetto ottico eccezionale e straordinaria protezione alla corrosione in una volta sola!



Promozione

La nostra società è sponsorizzata ufficialmente dall'Unione Europea.



European Union

European Regional
Development Fund

TIFOO - un marchio di

MARAWE GmbH & Co KG

Donaustauer - Str. 378
Gebäude 64
93055 Regensburg

Tel.: +49 941 29020439
Fax: +49 941 29020593
e-mail: info@tifoo-plating.com
Web: www.tifoo-plating.com