



TIFOO

ZINN-ELEKTROLYT

ANLEITUNG

ZINN-ELEKTROLYT

Vorbereitung für „Zinn-Elektrolyt“

Vor dem Verzinnen muss das Werkstück gründlichst gereinigt werden, d. h. die komplette Oxidschicht (Patina) muss zuerst entfernt werden. Dazu z.B. unseren Kupferreiniger und Stahlwolle verwenden. Kurz vor dem Verzinnen muss noch entfettet werden mit Tifoo Galvanoentfetter. Der Gegenstand darf danach nur noch mit Handschuhen berührt werden.

Sicherheit

Bitte zur eigenen Sicherheit mit Handschuhen **und Schutzbrille** arbeiten.

Anwendungsfelder

Geeignete Materialien zum Verzinnen: **Messing, Kupfer, u.v.a.**
Eisen und **Stahl** müssen zuvor alkalisch verkupfert werden

Ungeeignet: **Chrom, Aluminium, Titan**

Verwendung

Geben Sie den Elektrolyt in ein geeignetes Gefäß (Glas, Kunststoff) und verbinden Sie das Werkstück mit der Kathode („-“ Pol) der Gleichspannungsquelle (DC). Verbinden Sie dann eine Graphitanode mit der Anode („+“ Pol). Die Spannung sollte in der Badgalvanik zwischen 1,5 - 2,0 Volt liegen. Es sollte dabei ein Strom von 0,5 - 1,0 Ampere pro Quadratdezimeter fließen. Das Werkstück überzieht sich dann nach wenigen Minuten mit einer hellen Zinnschicht. Es kann eine Zinnschicht von 20 - 30 µm abgeschieden werden. Noch dickere Schichten bilden Kristallite aus und werden sehr rau. Zinn ist lebensmittelecht und schützt vor Korrosion.



Wichtige Daten:

pH-Wert: 0 - 1

Stromdichte Badgalvanik: 1.0 A/dm²

Zinngehalt: > 25 g/l

Abscheidrate Badgalvanik:

30 µm/Stunde mit 1.0 A auf einer Fläche von
1 dm²

Anodenmaterial: Graphit

Förderung

Unsere Firma erhält eine offizielle Förderung der Europäischen Union.



European Union

European Regional
Development Fund

TIFOO - eine Marke der MARAWÉ GmbH & Co KG

Donaustauer - Str. 378
Gebäude 64
93055 Regensburg

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

