

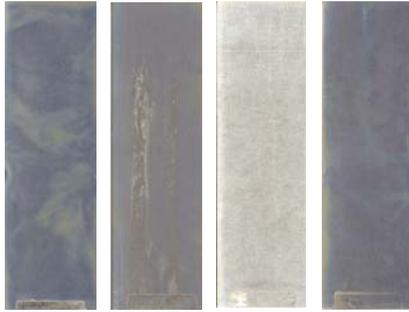
Testergebnisse auf Aluminium

Korrosionstest unlackierter Oberflächen

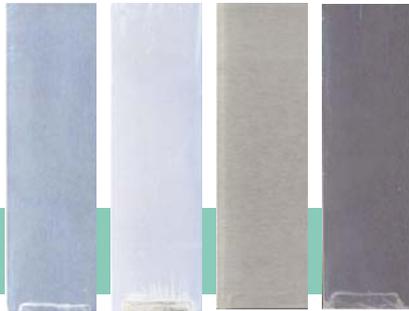
Aussehen nach 336 h Salzsprühnebelprüfung (DIN 50021 SS)

Aluminiumlegierung:

2024-T3 2219-T87 5083-H131 7075-T6



konventionelle
Cr(VI)-haltige
Passivierung



chromitAL TCP
Passivierung

Korrosionstest lackierter Oberflächen

Wechselklimatetest

GM9540

120 Zyklen

Legierung: 2024 Al

Filiformkorrosion

DIN EN 3665

2024-T3



konventionelle
Cr(VI)-haltige
Passivierung



chromitAL TCP
Passivierung

Testergebnisse auf anderen Materialien

Korrosionsbeständigkeit

1000 h Salzsprühnebelprüfung (DIN 50021 SS)

Cadmiumblech

alkalisch Zink/Nickel (8% Ni)



konventionelle
Cr(VI)-haltige
Passivierung



chromitAL TCP
Passivierung

Zinn/Zink (85% Sn)

IVD Aluminium



konventionelle
Cr(VI)-haltige
Passivierung



chromitAL TCP
Passivierung

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

Sur Tec

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 10-40 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