

Chrom VI-haltige Chromatierungen

1. Merkmale und Eigenschaften

Chrom-VI-haltige Chromatierungen enthalten Chrom-VI-Ionen, welche in der aufgetragenen Schicht eingelagert werden. Diese bewirken bis zu einem gewissen Punkt eine selbstheilende Wirkung der Schicht bei Verletzungen der Oberfläche durch z.B. einen leichten Steinschlag. Ebenfalls ist es möglich, Gleitmittel in die Chromschicht einzulagern um die Gleiteigenschaften von Schrauben und Muttern zu steigern. Das Chromatieren von Zinkschichten verbessert den Korrosionsschutz erheblich.

Durch ein anschließendes Passivieren der chromatierten Schichten in polymerhaltigen Lösungen lässt sich der Korrosionsschutz weiter steigern. Die Prüfverfahren zum Korrosionsschutz chromatierter Zinkschichten sind in DIN 50960 und DIN 50961 festgelegt. Chrom VI-haltige Schichten sind nicht RoHS-konform.

2. Nutzen und Anwendungsgebiete

Chrom-VI-haltige Chromatierungen eignen sich hervorragend für Massenartikel wie Schrauben und Verbindungselemente, sowie für alle Werkstücke, die neben einem ausgezeichneten Korrosionsschutz eine dekorative und ansprechende Optik erzielen sollen. Derzeit stehen dafür gelb-irisierende, olivfarbene und schwarze Chromatierungen zur Verfügung.

3. Grundmaterial

Die oben beschriebenen Chromatierungen werden auf Zinkschichten aufgebracht.

4. Erforderlicher Anlieferungszustand

Chromatierungen werden direkt im Anschluss an das Verzinken aufgebracht

5. Vorbehandlung

Um ein technisch und optisch hochwertiges Schichtsystem zu erreichen, ist es notwendig eine vollständig von Schmutz, Öl und Fetten gereinigte und galvanisierfähige vorbereitete Oberfläche zu erhalten. Jeder Grundwerkstoff benötigt dafür seine eigene werkstoffspezifische Vorbehandlung.

6. Technische Möglichkeiten bei Metoba

Zum Chromatieren stehen Ihnen bei Metoba folgende Techniken zur Verfügung:

TR	Trommelveredelung
KT	Korbtechnik