

**Speciální metoda černění na železo, ocel, litinu,
vysoce legované oceli se zabarvením mosazné pájky (bez dusitanů)**

TECHNISCHE INFORMATION · TECHNICAL INFORMATION

NEGROVIT SG je speciální metoda bezdusitanového černění téměř všech železných materiálů: železa, oceli, vysoce legované oceli, většiny druhů litiny a částečně také nerezové oceli. Také kalené oceli získají stejnoměrnou černočernou černicí vrstvu.

Speciální přísady SG vedou k zabarvení měděných vrstev pro tažení, měděných pájek a částečně také tvrdých pájek obsahujících stříbro.

Lázeň NEGROVIT SG produkuje malé množství pěny a kalu a má vysoce aktivní postřikovou ochranu - ZWEZ.

Použití

1. Odmašťování: DEGRELIT 5340 nebo 97, nasazení 10 %ní, teplota 80-95 °C, doba ponoření 5-15 min. Při černění železa a oceli (bez litiny) jsou vhodné také jiné horké odmašťovací prostředky jako např. DEGRELIT 45, 90, 110.
2. Oplach: tekoucí studená voda, doba ponoření cca 5 min.
3. Moření: DEROLIT 100, nasazení 1:1 až 1:3, teplota místnosti, 3-15 min.
4. Oplach: tekoucí studená voda, doba ponoření cca 5 min.
5. Černění: NEGROVIT SG, nasazení 1,3 díly vody na 1,0 díl „SG“ dává pracovní bod varu 130 °C.
6. Oplach: tekoucí studená voda, doba ponoření cca 5 min.
7. Namaštění: DECHEMOL E nebo DECHEMOL AL/V nebo WEZETOL D

Pos. 3 a 4 v každém případě u litých materiálů, ve výjimečných případech, t.zn. při zrezavění a okujích, také u válcovaného nebo taženého materiálu. Jestliže se projeví po černění u litých materiálů načervenalé zabarvení, je potřeba znovu ponořit na 2-5 min. po pos. 6 do pos.1, pokud možno za použití DEGRELIT 116. Pak se dále zpracovává v pos. 2 a 7; u pos. 7 použít pokud možno DECHEMOL E/N.

Jestliže je na černicí vrstvě zjištěn stíratelný černý povlak (tvorba sazí), je potřeba jej odstranit pomocí následujících opatření:

- a) Zvýšení bodu varu černicí lázně do 138 °C u železa a oceli nebo/a u mořeného zboží po moření (pos.3) a oplachu (pos.4) dále zpracovat v pos.1 a pos.2 a potom (bez moření) černit od pos.5.
- b) Zvýšení bodu varu černicí lázně u litiny do 145 °C.

Jestliže je osazen mezi pos. 5 a 6 neprůtočný oplach jako tzv. úsporný oplach, a tento obsah se použije na doplňování (náhrada ztrát odparem) do pos. 5 – tedy černicí lázně, je potřeba podíl dusitanu, který vzniká v tomto neprůtočném oplachu, vháněním stlačeného vzduchu (jemně rozptýleným) do této kapaliny průběžně likvidovat. V opačném případě může docházet k poruchám černicího efektu v černicí lázni, t.zn. v NEGROVIT SG.

Údržba černicí lázně

NEGROVIT SG se nasazuje do nádrže na černění (z ocelového plechu) se studenou vodou 1:1 až 1:1,3 a sice nejprve studená voda – potom prostředek na černění – potom rozpouštění – potom ohřev. Kontrola koncentrace lázně se provádí měřením teploty při trvale vařící lázni. Další podrobné technické informace pro použití jsou uvedeny v informačním listu F 101.

Ochranná opatření

NEGROVIT SG je v suchém stavu i jako roztok silně alkalický a má tedy žíravý účinek.

Gumový ochranný oblek a ochranné brýle je nutno bezpodmínečně používat.

NEGROVIT SG sice neobsahuje dusitan, t.zn. je pouze založen na dusitanové bázi, avšak v některých případech použití při podobně koncipovaných postupech byla pozorována nepatrná autokatalytické tvorba dusitanu. Upozornění pro odpadní vodu jsou uvedena v informačních listech W 101 a W 104.

Při novém nasazení je nutno NEGROVIT SG při míchání úplně rozpustit ve studené vodě dříve než se ohřívá. Přidávání černicí soli nebo vody do horké lázně se má provádět pouze v dávkovaných malých množstvích při míchání.