

29.03.2022

riag Zn 250 Na

Alkalisches, cyanfreies Glanzzinkverfahren auf Natriumbasis

Eigenschaften

- Das alkalische, cyanfreie Glanzzinkverfahren **riag Zn 250 Na** erzeugt eine unübertroffene, gute Metallverteilung (nur ca. 25 % auf einem 1A / 30 min. Hullzellenblech)
- Das Verfahren scheidet spannungsarme und wirklich flitterfreie Niederschläge ab
- Dieses Verfahren eignet sich hervorragend für den Gestell- als auch für den Trommelbetrieb sowie für Durchlaufanlagen
- Scheidet hochglänzende, gut chromatierbare Zinkniederschläge ab
- Es ist ebenfalls eine problemlose Verzinkung von stark profilierten Teilen möglich
- Das Verfahren weist eine sehr hohe Anbrennungsgrenze auf und das Arbeiten in hohen Stromdichten ist möglich
- Die Abwasserbehandlung des Verfahrens ist einfach
- Das Verfahren eignet sich hervorragend für separate Zinklöseabteile, wobei die Zinklöslichkeit im Elektrolyten hervorragend ist

Ansatzwerte

	Richtwerte	Optimum
Zinkoxid	10 – 16 g/L	12,5 g/L
Natriumhydroxid	110 – 150 g/L	120 g/L
Natriumcarbonat	10 – 80 g/L	50 g/L
riag Zn 250 Carrier	5 – 15 mL/L	10 mL/L
riag Zn 250 Brightener	0.5 – 2 mL/L	1 mL/L
riag Zn 250 Conditioner	5 – 15 mL/L	10 mL/L
riag Zn 250 Purifier	0 – 4 mL/L	Nach Bedarf

Vorgehensweise beim Neuansatz:

Die Wanne **nur zu einem 1/3 des vorgesehenen Volumens** mit DI Wasser füllen, Natriumhydroxid unter ständigem Rühren portionenweise zugeben und auflösen. Vorsicht, es entsteht eine starke Wärmeentwicklung (bis 90 °C)! Die berechnete Menge an Zinkoxid wird in die heisse Lösung zugegeben und so lange gemischt, bis eine klare, homogene Lösung entsteht. Nun wird das vorbereitete Natriumcarbonat im Elektrolyten unter Bewegung aufgelöst, dann wird mit DI Wasser auf das Endvolumen aufgefüllt und zum Schluss lässt man das Ganze auf Betriebstemperatur abkühlen.

Alternative Neuansatzvarianten:

- a) Die Prozesswanne wird zu 80 % mit DI Wasser befüllt und das Natriumhydroxid langsam unter stetigem Rühren vorsichtig zugegeben. Danach wird das Natriumkarbonat beigemischt, bis eine klare, homogene Lösung entsteht. Der gefüllte Zinklösekorb wird in das Löseabteil eingehängt (bessere Lösereaktion bei erwärmter Lösung), der Kreislauf aktiviert, bis der gewünschte Gehalt an gelöstem Zink im Elektrolyten erreicht ist. Dieser Vorgang ist etwas zeitaufwändig, daher empfehlen wir dies über eine längere Stillstands Periode (z.B.: über Nacht) zu vollziehen. Begleitende Analysen werden empfohlen.
- b) Gerne bieten wir Ihnen auch die Möglichkeit an, eine gebrauchsfertige Natrium-Zinkatlösung (250020xxx Zink-NaOH-Elektrolyt, 45 g/L Zink, 367 g/L NaOH) bei uns zu beziehen, bei Interesse wenden Sie sich bitte an unseren Vertrieb.

Nach dem durchgeführten Neuansatz, erfolgt die Zugabe von **riag Zn 250 Carrier** und **riag Zn 250 Conditioner**. Der Elektrolyt wird mit niedriger Stromdichte (0,2 A / dm²) über 8 h eingearbeitet. Schliesslich wird dann **riag Zn 250 Brightener** zugeben.

Während der Chemikaliengabe ist unbedingt eine persönliche Schutzausrüstung zu tragen.

Sollwerte

	Richtwerte	Optimum
Zink	8 – 13 g/L	10 g/L
Natriumhydroxid	110 – 150 g/L	120 g/L
Natriumcarbonat		< 80 g/L

Instandhaltung

Zink und Natronlauge analytisch bestimmen. Den Zinkgehalt durch Regulierung der Anoden bzw. durch einen Zinklöseabteil konstant halten. Natronlauge entsprechend der Analyse nachdosieren.

Verbrauch

	Durch Verschleppung* (mL pro kg NaOH)	elektrolytisch (L pro 10 kWh)
riag Zn 250 Carrier	83	0,5 – 1,5
riag Zn 250 Brightener	17	0,5 – 1,5
riag Zn 250 Conditioner	83	0

*gilt nur für die empfohlenen Elektrolytgrundwerte

Der Gesamtverbrauch setzt sich zusammen aus Verschleppung und Schichteinbau. Bei der Dosierung ist beides zu berücksichtigen.

Betriebsparameter

Temperatur:	20 – 40 °C
Kathodische Stromdichte:	0,5 – 6 A/dm ²
Stromausbeute:	55 – 80 %
Abscheiderate (1 A/dm ²):	0,2 µm/min.
Elektrolytbehälter:	Plastik oder Stahl mit Plastikverkleidung
Bewegung:	Kathodenbewegung 3 – 5 m/min.
Filtration:	Kontinuierliche Filtration erforderlich
Kühlung:	Bei hoher Strombelastung je nach Elektrolytgrösse erforderlich
Absaugung:	Dringend empfohlen, insbesondere bei der Verwendung von inerten Anoden

Wirkungsweise der Badbestandteile

riag Zn 250 Carrier

Zur Erzielung einer guten Metallverteilung ist es wichtig, **riag Zn 250 Carrier** wie in der Betriebsanleitung angegeben, zuzugeben. Regelmässige Zugaben sind wichtig, um die herausragende Metallverteilung beizubehalten. Eine Überdosierung verursacht Blasenbildung der abgeschiedenen Schichten.

riag Zn 250 Brightener

Dient der Abscheidung glänzender Schichten. Zugaben sollten in Schritten von max. 0,2 mL/L erfolgen. Eine Überdosierung kann nur durch Dummy Plating entfernt werden, ansonsten verursacht sie Blasenbildung der abgeschiedenen Schichten.

riag Zn 250 Conditioner

Komplexiert die Wasserhärte und konditioniert den Elektrolyten. Eine Überdosierung vermindert den Glanzgrad.

riag Zn 250 Purifier

Entfernt metallische Verunreinigungen an Blei und Kupfer. Zugaben sollen nur erfolgen, wenn dies erforderlich ist, da Überdosierungen den Glanzgrad vermindern und sogar Blasenbildung zur Folge haben können.

Umweltschutz/Sicherheitshinweise

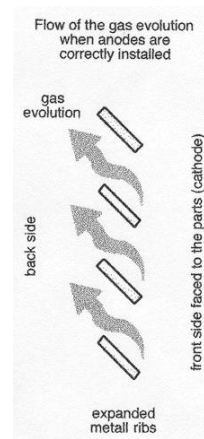
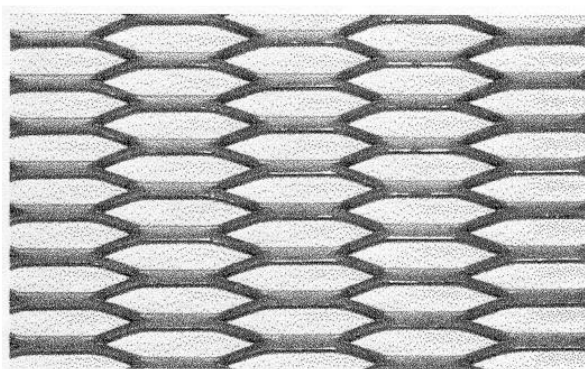
Verbrauchte Lösung von **riag Zn 250 Na** sowie Spülwasser sind den örtlichen Bestimmungen entsprechend aufzubereiten bzw. zu entsorgen. Bitte beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter und die allgemeinen Anweisungen für den Umgang mit Chemikalien. Chemikalien dürfen nicht unter 10 °C gelagert werden.

Anoden

Wir empfehlen die Verwendung von inerten Anoden in Verbindung mit einem externen Zinklöseabteil. Natürlich kann **riag Zn 250 Na** entgegen dieser Empfehlung auch mit löslichen Zinkanoden betrieben werden. Von der gemischten Fahrweise lösliche / inerte Anoden raten wir ab.

Fahrweise mit inerten Anoden und Löseabteil

Anoden aus Normalstahl – Streckmetall (30 mm x 8 mm, Maschenweite 6 mm, Dicke 2 mm), werden mit 15 µm halbglanzvernickelt. Das Streckmetall wird vorzugsweise mit den Lamellen horizontal eingebaut, so dass die Gasentwicklung nach hinten abgeleitet wird.



Das Streckmetall wird zweckmässigerweise vor der Beschichtung mit Halbglanznickel mit vertikalen Schienen aus Normalstahl, die oben in die Anodenhaken münden, versteift. Für eine optimale Stromverteilung nehmen die Anoden durchgängig die gesamte Badbreite ein. Anodische Stromdichte bis 20 A/dm².

Die Zinklösekörbe im Löseabteil (bevorzugt 62,5 mm x 62,5 mm aus 1,5 mm Lochblech aus Feinblech DD 11 GK nach DIN 10111/10051; Lochung Rv 3 – 5 DIN 24041) beschichtet mit Halbglanznickel. Die Körbe werden mit Zinkstranggussabschnitten (ca. 10 mm ø, Bleichgehalt < 0,002 %) gefüllt. Der Zinkgehalt wird durch die Austauschrate zwischen Bad und Löseabteil gesteuert. Zur Auslegung des Löseabteils und zur Online-Berechnung der notwendigen Anzahl Körbe wenden Sie sich bitte an riag.

Fahrweise mit löslichen Anoden

Lösliche Zinkanodenstücke, -abschnitte, -tropfen oder -kugeln in handelsüblichen Titananodenkörben bzw. Zinkanodenplatten an Titanhaken (Bleichgehalt in den Zinkanoden < 0,002 %). Die anodische Stromausbeute liegt bis zu einer Stromdichte von ca. 3 A/dm² bei 100 %. Oberhalb von 3 A/dm² belegt sich die Zinkanode mit einer halbleitenden Zinkoxidsperrschicht, die Anode wird schwarz, die Zellspannung steigt schlagartig um 3 – 4 V und die anodische Stromausbeute sinkt auf 2 – 5 % zugunsten von 95 – 98 % O₂ – Entwicklung.

Haftung

Die vorliegende Betriebsanleitung wurde unter Berücksichtigung des Stands der Technik sowie der geltenden Normen erstellt und beruht auf langjährigen Erkenntnissen und Erfahrungen von riag. Das Einhalten dieser Betriebsanleitung und der beschriebenen Methoden beim Kunden/Anwender können von riag nicht überwacht werden. Das Arbeiten mit Produkten von riag muss den örtlichen Verhältnissen entsprechend angepasst werden. Insbesondere bei Nichtbeachtung der vorliegenden Betriebsanleitung, unsachgemässer Anwendung der Methoden, eigenmächtigen technischen Veränderungen, fehlender oder mangelhafter Wartung der technischen und notwendigen Geräte/Apparaturen und beim Einsatz von nichtqualifiziertem Personal übernimmt riag keine Haftung für Schäden, Verluste oder Kosten. Für durch riag oder ihre Erfüllungsgehilfen entstandene Schäden haftet riag nur bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit. riag behält sich zudem das Recht vor, ohne vorherige Mitteilung Änderungen bezüglich der Produkte, Methoden und Betriebsanleitung vorzunehmen.

Wir liefern und leisten zu den im Internet unter www.riag.ch einsehbaren Allgemeinen Lieferbedingungen der Vereinigung Lieferfirmen für Oberflächentechnik VLO (Link „AGB“, Dokument „Allgemeine Lieferbedingungen“, Version 5/2018), die wir Ihnen auf Anforderung auch gerne zusenden.

Auf dieses Geschäft findet das materielle Schweizer Recht (Obligationenrecht) unter Ausschluss des Kollisionsrechts und völkerrechtlicher Verträge, insbesondere des Wiener Kaufrechts, Anwendung.

riag Oberflächentechnik AG
Murgstrasse 19a
CH-9545 Wängi
T +41 (0)52 369 70 70
F +41 (0)52 369 70 79
riag.ch
info@riag.ch

Trouble Shooting

Vor der Konsultation der folgenden Liste, sollten die Temperatur und die Stromdichte überprüft und kontrolliert werden, dass die Analysenwerte in den oben genannten Grenzwerten liegen. Es sollte ein Hullzellenblech-Test auf ein vollständig vorbehandeltes Stahlblech bei 1 A während 15 min. gemacht werden. Das beschichtete Blech sollte in 0.3 – 0.5 Vol. % Salpetersäure für 10 s gespült, danach mit Leitungswasser nochmals gespült und mit heisser Luft getrocknet werden.

Erscheinung	Ursache	Beseitigung
Helle gleichmässige Schicht innerhalb des ganzen Stromdichtebereichs	Elektrolyt ist ok	keine
Schlechte Metallverteilung	Konzentration von riag Zn 250 Carrier ist zu niedrig	riag Zn 250 Carrier in 2 – 5 mL/L-Schritten zugeben, jeden Schritt mit Hullzellenblech-Test vor der Zugabe ins Bad bestätigen
Niedriger aber gleichmässiger Glanz innerhalb des gesamten Stromdichtebereichs	Konzentration von riag Zn 250 Brightener ist zu niedrig	riag Zn 250 Brightener in 0,25 mL/L-Schritten zugeben, jeden Schritt mit Hullzellenblech-Test bestätigen
Matte unregelmässige Stellen bei den Zinkniederschlägen	a) schlechte Vorbehandlung	Vorbehandlung verbessern (Beachten: Vorbehandlung der Hullzellenbleche ist ebenso wichtig für gute Niederschläge)
	b) Wasserhärte zu hoch	Zur Elektrolyt-Konditionierung in Schritten von 3 – 5 mL/L riag Zn 250 Conditioner zugeben, jeden Schritt mit Hullzellenblech-Test vor der Zugabe ins Bad bestätigen
Dendrite, verteilt in allen Stromdichten	Massive Überdosierung von riag Zn 250 Brightener	ausarbeiten
Schlechte Stromausbeute, Abriss im niedrigen Stromdichtebereich	a) Überdosierung von riag Zn 250 Carrier	ausarbeiten
	b) Chrom (VI) -verunreinigungen	Reduzierungsmittel Natriumdithionit gemäss Hullzellentests zugeben
Verfärbte Passivierungsschichten	a) Passivierung falsch eingestellt	Aktivierung und Passivierung überprüfen
	b) Metallverunreinigung im Zinkelektrolyt	Quelle der Verunreinigungen beseitigen; ev. Ausarbeiten, Testbeschichtung bei niedrigen Stromdichten
Matte graue Schicht im niedrigen Stromdichtebereich	Bleiverunreinigungen (ca. 1 ppm und höher)	a) Behandlung des Elektrolyts mit 1 g/L Zinkstaub
		b) in Schritten von 1 mL/L riag Zn 250 Purifier zugeben, 15 min. Wartezeit einhalten

Umwandlung eines fremden Elektrolyten zu riag Zn 250 Na

Für einen vollständigen Konversionstest, mindestens 3 L Originalelektrolyt sind notwendig. Erste Hinweise:

1. Ein Hullzellenblech mit frisch vorbereitetem **riag Zn 250 Na** Elektrolyt beschichten gemäss den Instruktionen im Kapitel "Trouble shooting".
2. Ein "original" Blech beschichten im fremden Elektrolyten ohne jegliche Zugaben. Wenn das Original Blech bereits sehr hell ist, kann nur der Überdosierungseffekt ausprobiert werden, wenn es weniger hell ist als Blech 1, bekommt man ein Hinweis auf Aufnahmefähigkeit des alten Systems auf **riag Zn 250 Na**.
3. 5 mL/L **riag Zn 250 Carrier** und 0.5 mL/L **riag Zn 250 Brightener** zugeben zu den 250 mL Hullzelle 2 und nochmals beschichten. Wenn es einen positiven Effekt gibt (Blech 3 ist gleich oder besser als Blech 2) ist eine sofortige Umwandlung kein Problem.

Mittelfristige Verträglichkeit

1. 1.8 L Originalbad in ein 2 L Becherglas füllen, ein kleines Hullzellenblech, eine lösliche Zinkanode and ein vorbehandeltes Zellblech (oder, wenn nicht vorhanden, ein 15 cm langes und 4 cm breites Stahlblech) als Kathode, mit einem magnetischen Rührwerk langsam rühren, Anode und Kathode mit Gleichrichter verbinden und mit 1 A während 8 Stunden beschichten.
2. 250 mL des behandelten Elektrolyts in eine Hullzelle und das Hullzellenblech beschichten gemäss Instruktionen im Kapitel "Trouble Shooting".
3. 5 mL **riag Zn 250 Carrier** und 0.5 mL **riag Zn 250 Brightener** zur Hullzelle zugeben und Test wiederholen.
4. Punkt 3 wiederholen bis ein gutes Resultat erreicht wird.

Langfristige Verträglichkeit

1. 1 L frischen **riag Zn 250 Na** Elektrolyt vorbereiten und mit den gewünschten Konzentrationen Zink und NaOH, 10 mL/L **riag Zn 250 Carrier**, 1 mL/L **riag Zn 250 Brightener**, 10 mL/L **riag Zn 250 Conditioner** und 1 mL/L **riag Zn 250 Purifier** zugeben.
2. Wenn der erste Test (siehe oben) einen Mangel an Glanz im Originalbad aufweist, 0.5 mL/L **riag Zn 250 Brightener** dem unbehandelten Fremdelektrolyt begeben.
3. 5 Lösungen des Fremdelektrolytes mit total je 250 mL Volumen vorbereiten (wenn nötig + **riag Zn 250 Brightener**) mit dem oben erwähnten **riag Zn 250 Na** Elektrolyt.
 - a) 225 mL Originalbad + 25 mL Zn 250 Na Elektrolyt
 - b) 175 mL Originalbad + 75 mL Zn 250 Na Elektrolyt
 - c) 125 mL Originalbad + 125 mL Zn 250 Na Elektrolyt
 - d) 75 mL Originalbad + 175 mL Zn 250 Na Elektrolyt
 - e) 25 mL Originalbad + 225 mL Zn 250 Na Elektrolyt

Pro Elektrolyt ein Hullzellenblech beschichten. Es sollte bei keiner Lösung ein negativer Effekt entstehen. Wenn z. B. das Blech beschichtet im Bad c) unerwartete z. B. unkorrigierbare Flecken aufweist, mögliche Probleme müssen nach ca. 5 Wochen nach Umstellung (Trommel Einsatz) erwartet werden, resp. 15 bis 20 Wochen (Gestell Einsatz). Wenn jede Lösung auf ein gutes Blech angepasst werden kann, sollten keine Probleme bei der Umsetzung entstehen.

Analytik (Analysenmethoden)

Probenvorbereitung

An einer gut durchmischten Stelle Probe entnehmen, ggf. auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Bei vorhandener Trübung absetzen lassen und dekantieren oder über Faltenfilter filtrieren.

Zink

Reagenzien: 0,1 mol/L Na₂EDTA
Pufferlösung (100 g/L NaOH und 240 mL/L 98 % Essigsäure in DI Wasser)
Xylonorange, (Mischung aus 1 % in KNO₃).

Durchführung: 5 mL Elektrolytlösung in
250 mL Becherglas pipettieren,
100 mL DI Wasser zugeben
20 mL Pufferlösung und
1 Spatelspitz Xylonorange. Titrieren mit 0,1 mol/L Na₂EDTA von rot nach gelb

Berechnung: $\text{Zink (g/L)} = \text{Verbrauch in mL} \times 1,3078$

Natriumhydroxid

Reagenzien: 0,5 mol/L Schwefelsäure
0,1 % Tropaeolinlösung 0

Durchführung: 5 mL Elektrolytlösung in
250 mL Becherglas pipettieren
100 mL DI Wasser zugeben,
5 Tropfen Tropaeolinlösung und titrieren mit 0,5 mol/L Schwefelsäure von orange-braun nach gelb

Berechnung: $\text{NaOH (g/L)} = \text{Verbrauch in mL} \times 8,00$

Natriumcarbonat

Reagenzien:	10 % Bariumchloridlösung 1 mol/L Salzsäure 1 mol/L Natriumhydroxidlösung 0,1 % Methylorange wässrig
Durchführung:	10 mL Elektrolytlösung in 250 mL Becherglas pipettieren 100 mL DI Wasser zugeben und zum Sieden erhitzen. 50 mL Bariumchloridlösung zugeben, 30 s weiterrühren. Niederschlag über einen feinen Filter abnutschen und mit heissem deion. Wasser nachspülen, bis das Waschwasser alkalifrei ist (Kontrolle mit pH-Papier.) Niederschlag mit Filter in 250 mL Becherglas geben 100 mL heisses DI Wasser zugeben, 30,0 mL 1 mol/L Salzsäure zupipettieren und rühren. 5 Tropfen Methylorangelösung zugeben und überschüssige Salzsäure mit 1 mol/L Natronlauge von rot nach orange- gelb titrieren.
Berechnung:	Natriumcarbonat (g/L) = (30 – Verbrauch in mL NaOH 1 mol/L) x 5,3