

Eigenschaften und Wirkung

POLIGRAT E 260 ist ein industriell einsetzbarer Hochleistungselektrolyt für das Elektropolieren von austenitischem CrNi-Stahl, CrNiMo-Stahl und Nickellegierungen wie z.B. Hastelloy. Elektropolieren trägt die Oberflächen des anodisch geschalteten Werkstückes unter Einwirkung von Gleichstrom und Elektrolyt belastungsfrei ab. Höherer Abtrag an Spitzen und Kanten bewirkt eine Einebnung der Mikrorauigkeit und Feinentgratung der Oberfläche. Das Ergebnis ist eine hochglänzende, metallisch reine und im Mikrobereich geglättete Oberfläche höchster Korrosionsbeständigkeit und Passivität.

Anwendung

POLIGRAT E 260 wird konzentriert eingesetzt und arbeitet bei Temperaturen zwischen 30 und 60 °C. POLIGRAT E 260 wird in der Regel zur Gestellbearbeitung eingesetzt, eignet sich aber auch für den Einsatz in Trommelanlagen, zur Bearbeitung von schüttfähigen Kleinteilen sowie für partielle Elektropolierverfahren mittels Wanderkathoden und für Tamponverfahren. POLIGRAT E 260 ist speziell für große Flächen Elektropolieren z.B. Tank und Behälter entwickelt.

Das anfallende Spülwasser ist stark sauer und enthält die beim Elektropolieren abgelösten Metalle. Es muss gemäß den gesetzlichen Bestimmungen entsorgt werden.

Technische Daten

- Spezifisches Gewicht: 1,72 g/ml
- Anwendung: unverdünnt
- Arbeitstemperatur: +30 bis +60°C
- Arbeitsstromdichte: 4 - 50 A/dm²

Für 100 l gebrauchsfertigen POLIGRAT E 260 E:

- Phosphorsäure 85% 55 l
- Schwefelsäure 96% 35 l
- POLIGRAT E 268 K 10 l



Ihr Vorteil

- niedrige Arbeitstemperatur
- besonders gut für Nickellegierung
- elektropolieren große Flächen

Lieferform

Flüssig, in den Verpackungseinheiten

- POLIGRAT E 260 A (Ansatzelektrolyt)



1.730 kg (1.000 l)



346 kg (200 l)



50kg (28 l)

- POLIGRAT E 260 E (Ergänzungselektrolyt)



1720 kg (1.000 l)



344 kg (200 l)



50 kg (30 l)

- Konzentrat POLIGRAT E 260 K (1:10)



50 kg (30 l)



324 kg (200 l)



1.620 kg (1.000 l)