

Beizverfahren

Schweißnahtbeizen

Schweißnahtbeizen bestehen aus einem Trägermaterial, welches mit der eigentlichen Beize entsprechend angereichert ist. Die Beize wird dabei mittels Pinsel oder Rollen auf die erkaltete Schweißnaht aufgetragen und erfährt in der Regel eine Einwirkzeit von ca. 30-60 Minuten, bevor eine Endreinigung mit Wasserhochdruck bzw. Bürste oder ähnlichem erfolgt. Ein Überbeizen ist in der Regel nicht möglich, da die Beizsäuremenge aufgrund des Auftrages begrenzt ist.

Badbeizen

Badbeizen sind reine Flüssigkeiten aus Säuremischung. Die Badbeizen werden in überkonzentrierter Form angeliefert und sind bei der Badfüllung mit deionisiertem Wasser entsprechend der Vorgabe zu verdünnen. Die zu beizenden, fettarmen Teile werden ins Beizbad eingehängt und zur Entfernung von prozessbedingten Wasserstoffgasbläschen entsprechend bewegt. Die Badzeit ist mit ca. 30 - 60 Minuten zu begrenzen, da ansonsten ein Überbeizen möglich ist. Die Badtemperatur ist zwischen 18 und 23°C zu halten. Der Fe-Gehalt ist im Wochenrhythmus zu prüfen, wobei bei über 20g/l Fe ein teilweiser Badtausch zu empfehlen ist. Gegebenenfalls ist die Verwendung eines Metallentfernungsrückhalters zu empfehlen.



Schweißnaht ungebeizt,
Material 1.4571

Gebeizt mit HC700,
Material 1.4571



Sprühbeizen

Sprühbeizen haben einen technisch ähnlichen Aufbau wie Schweißnahtbeizen, wobei entsprechende thixotrope Trägermaterialzustände beigegeben werden, die die Tropfenbildung weitgehend vermeiden und so eine gleichmäßige flächige Auftragung mittels des Druckluftsprühgerätes ermöglichen. Ein Überbeizen ist in der Regel nicht möglich, da die Beizsäuremenge aufgrund des Auftrages begrenzt ist.

Verfahren

Eine ökonomische Lösung zum Beizen vor Ort bietet auch das Sprühbeizgerät von HENKEL. Das Gerät besteht aus einem säurefesten Behälter, die Armaturen der Sprüheinheit sind in Edelstahl ausgeführt.

Die Arbeiten mit HENKEL Sprühbeizgeräten ist äußerst einfach. Bei stark verfetteten Oberflächen empfiehlt sich eine vorherige Reinigung mit HENKEL Beizentfetter HC 1300. Weniger verfettete Oberflächen können direkt besprüht werden. Die Einwirkzeit beträgt 30 - 60 Minuten, längere Einwirkzeiten sind jedoch nach entsprechender Vorprüfung auch möglich. Über Funktionsweise und Chemikalien beraten Sie unsere Mitarbeiter gern.



HENKEL Beiz- und Elektropolieretechnik
GmbH & Co. KG
Stoissmühle 2
A – 3830 Waidhofen / Thaya
Tel : + 43 (0) 28 42 / 543 31 - 0*
Fax : + 43 (0) 28 42 / 543 31 - 30
info@henkel-epol.at
www.henkel-epol.com

HENKEL Beiz- und Elektropolieretechnik
GmbH & Co. KG
An der Autobahn 12
D – 19306 Neustadt-Glewe
Tel : + 49 (0) 387 57 / 66 - 0*
Fax : + 49 (0) 387 57 / 66 - 122
info@henkel-epol.com
www.henkel-epol.com

HENKEL Kémial és Elektrokémial
Felületkezelő Kft
H – 9172 Győrzámoly, Központi Major
Tel : + 36 (0) 96 / 352 - 035
Fax : + 36 (0) 96 / 585 - 035
info@henkel-epol.hu
www.henkel-epol.com

*Die Oberfläche
sichert den Wert
des Bauteils*

