

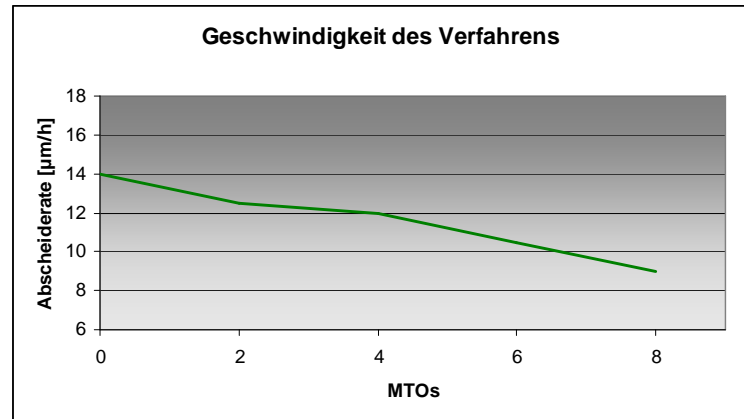
ENOVA 950

ENOVA 950 ist ein chemisches Nickelverfahren, mit dem äußerst gleichmäßige, halbgänzende, hoch phosphorlegierte Schichten abgeschieden werden. Das Verfahren erfüllt die Anforderungen der ELV, ROHS und WEEE-Direktiven.

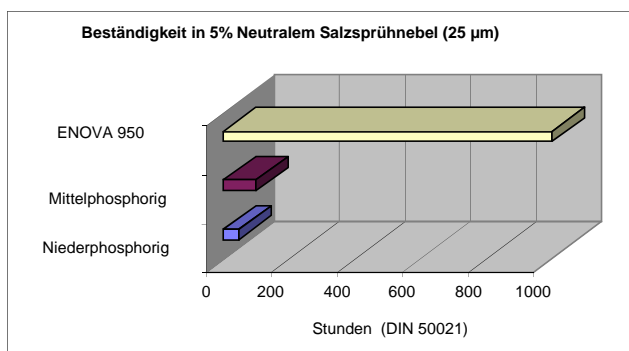
ENOVA 950 zeigt sehr gute Eigenschaften bezüglich Duktilität, Schichtspannung, Lötbarkeit und Korrosionsbeständigkeit. Das Verfahren eignet sich für Anwendungen bei denen geringst mögliche Porosität und bestmöglicher Korrosionsschutz gefordert ist. Die Abscheiderate des **ENOVA 950** Verfahrens beträgt ca. 14 $\mu\text{m/h}$ nach dem Badansatz und fällt anschließend langsam auf ca. 8 - 9 $\mu\text{m/h}$ ab, wie in der Grafik rechts dargestellt. **ENOVA 950** ist sehr gut geeignet für Anwendungen mit hoher Schichtdicke (> 25 μm).

ENOVA 950 Arbeitsparameter und Schichteigenschaften sind im Folgenden tabellarisch aufgeführt:

Parameter	Bereich	Optimum
Nickel (g/l)	4.8 - 6.3	6.0
Natriumphosphorit (g/l)	24.0 - 31.5	30.0
Temperatur (°C)	84 - 92	88
pH	4.6 - 5.2	4.8
pH-Einstellung	Karbonat/Ammoniak	-
Badbeladung (dm ³ /l)	0.5 - 3.0	1.0
Abscheiderate ($\mu\text{m/h}$)	8.0 - 14.0	10
MTOs (Stahl)	6 - 8	-



Schichteigenschaften



Phosphorgehalt (%)	10.5-12.0
Aussehen	halbglänzend
Härte (HV/RcH) (wie abgesch.)	450/45
(Wärmebeh. @ 400°C/1 h)	990/68
Schmelzpunkt (°C)	880
Schichtspannung	Druckspannung
Magnetische Eigenschaften	nicht magnetisch
Porosität	niedrig
Korrosionsbeständigkeit	sehr gut
Salpetersäuretest	besteht

Anmerkungen: Das Verfahren erfüllt die Anforderungen der ELV- und ROHS-Direktive sowie des WEEE. Die Schichten sind sehr unempfindlich gegen Verfärbungen. Die Badlebensdauer beträgt ca. 8 MTO auf Stahl und ca. 4 - 6 MTO auf Aluminium.

Badansatz: 60 ml/l ENOVA AM HP
150 ml/l ENOVA 950 B bzw. ENOVA 950 BK

Ergänzung: 60 ml/l ENOVA AM HP und ENOVA 950 CMP bzw. 120 ml/l ENOVA 950 CKP pro MTO

Für eine zuverlässige und ökonomische Abwasserbehandlung empfehlen wir Ihnen die COVENTYA WaterCare Produkte.

