

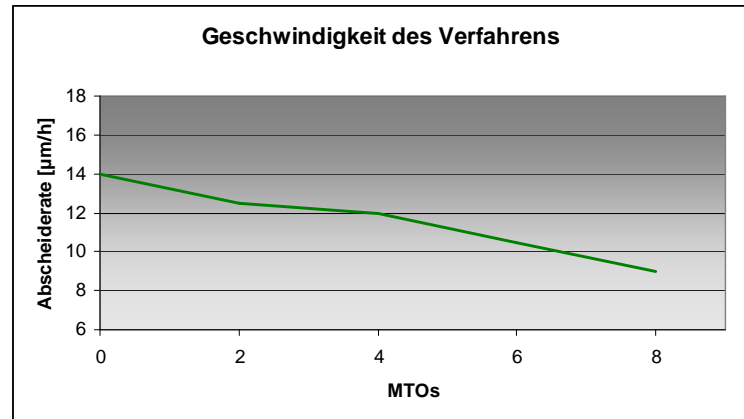
## ENOVA 950

**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.

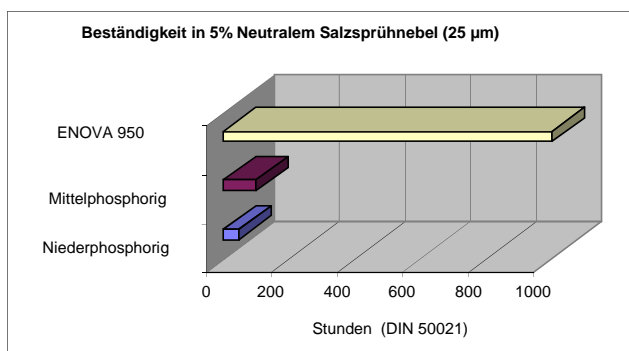
**ENOVA 950** zeigt sehr gute Eigenschaften bezüglich Duktilität, Schichtspannung, Lötbarkeit und Korrosionsbeständigkeit. Das Verfahren eignet sich für Anwendungen bei denen geringst mögliche Porosität und bestmöglicher Korrosionsschutz gefordert ist. Die Abscheiderate des **ENOVA 950** Verfahrens beträgt ca. 14 µm/h nach dem Badansatz und fällt anschließend langsam auf ca. 8 - 9 µm/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 <sup>3</sup> /l)	0.5 - 3.0	1.0
Abscheiderate (µm/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.

