

PRODUKTINFORMATION

POLIGRAT E 269

Elektropolierverfahren für Edelstahl

POLIGRAT
DEUTSCHLAND GMBH



Eigenschaften und Wirkung

POLIGRAT E 269 ist ein hoch effizientes industrielles Elektropolierverfahren zum Glänzen, Glätten und Entgraten von ferritischen, martensitischen und austenitischen Edelstählen, sowie von Duplex und Hasteloy-Legierungen.

Deutlich erweitertes Arbeitsfenster:

- ▶ Polierbereich: 3 - 50 A/dm²
- ▶ Prozesstemperatur: 30 – 90 °C
- ▶ gleichbleibende Ergebnisse und Polierparameter von Anfang an bis zu einem hohem Metallgehalt von ca. 120 g Fe/l

Die hohe Einebnungswirkung von POLIGRAT E 269 erzielt einen hohen Glanzgrad bei kürzeren Prozesszeiten und geringerem Metallabtrag. Eine bis zu 30% höherer Wirtschaftlichkeit ist in der Praxis erreichbar. Insbesondere ferritische Stähle zeigen eine verbesserte Glanzbildung bereits bei niedrigen Prozesstemperaturen (ab 50°C).

Bereits bei geringer Stromdichte wird durch eine deutlich verbesserte Tiefenstreuung eine gute Polierwirkung erzielt. Durch die geringe Mindeststromdichten ist POLIGRAT E 269 sehr gut zur Bearbeitung dünnwandiger, großflächiger Teile geeignet.

Wirtschaftlichkeit

Bedingt durch den geringeren Metallabtrag bis zum Erreichen des optimalen Glanzgrades sinkt der Elektrolytverbrauch um bis zu 30% und entsprechend auch die Entsorgungskosten. Die Reduzierung der Stromdichte ermöglicht die wirtschaftlichere Bearbeitung größerer Bauteile und die effizientere Bestückung von Gestellautomaten, so dass die Produktivität erheblich gesteigert werden kann.

Anwendung

POLIGRAT E 269 wird im Tauchbadverfahren eingesetzt. Das Poliergut kann entweder am Gestell oder als Schüttgut in Poliertrommeln oder in POLIBOX Anlagen bearbeitet werden. Kontaktstellen und Brandstellen lassen sich durch die geringere Stromdichte weitestgehend verhindern. POLIGRAT E269 eignet sich auch in der Anwendung mit dem Tamponverfahren. POLIGRAT E 269 und das Spülwasser aus dem Prozess enthalten das aufgelöste Metall und sind entsprechend den behördlichen Auflagen zu behandeln.






Ihr Vorteil

- ▶ hohe Wirtschaftlichkeit
- ▶ schnellere Glanzbildung
- ▶ Strom sparend (poliert ab 3 A/dm²)
- ▶ hohe Streufähigkeit
- ▶ niedrige Prozesstemperatur für ferritische und austenitische Edelstähle

Lieferform




Flüssig – gebrauchsfertig oder als Konzentrat

Verpackungseinheiten:

	1.710 kg	(1.000 l)
	342 kg	(200 l)
	50 kg	(28 l)

- ▶ Konzentrat POLIGRAT E 269 K (1:10)

Ansatz für 100 l gebrauchsfertigen Elektrolyten:
Phosphorsäure 85% 50 l
Schwefelsäure 96% 40 l
POLIGRAT E 269 K 10 l

	50 kg	(49 l)
	316 kg	(200 l)
	1.580 kg	(1.000 l)

POLIGRAT
DEUTSCHLAND GMBH



Valentin-Linhof-Straße 19
D-81829 München

Telefon +49 (0) 89/42778-450
Telefax +49 (0) 89 42778-309

www.poligrat.de
info@poligrat.de