

Bearbeitungshinweise

Beizen und Elektropolieren

Um stets eine optimale Oberflächenqualität erzielen zu können, bitten wir folgende Hinweise zu beachten:

- Die genaue Werkstoffbezeichnung inkl. Genauer Vorbehandlung sollte auf den Anfragezeichnungen, Aufträgen bzw. Lieferscheinen enthalten sein, um Fehlbehandlungen auszuschliessen, besonders bei Werkstoffkombinationen
- Hohlräume (z.B. an Geländern, Behältern, Profilteile), die nicht absolut dicht verschweisst sind, müssen mit zwei Spülbohrungen mind. $D = 6$ mm (Ein- und Austrittsöffnung) versehen werden. Ist dies aus technischen Gründen nicht möglich, sind Folgeschäden möglich.
- Haben Teile konstruktionsbedingte Spalten, Materialdopplungen oder Werkstoff bedingte Poren oder Lunker. können Spülprobleme entstehen. Hierbei müssen die Teile besonders lange gespült und getrocknet werden. Nachträglich austretende Elektrolytrückstände aus Spalten können Oberflächen- oder Sachschäden zur Folge haben.
- Schlackereste und andere nichtmetallische Einschlüsse in der Schweissnaht (z.B. Carbonitride) bzw. im Blech werden beim Elektropolieren nicht entfernt. Sie können, ebenso wie tief sitzende Ferriteinschlüsse, nur durch vorheriges Schleifen beseitigt werden.
- Wird nach dem Elektropolieren eine Rauigkeit (R_a , R_z) gefordert, sollte der erforderliche Vorschleiß (möglichst trocken, ohne Fett) mit uns abgestimmt werden. Die Rauigkeitsmessung am Rohmaterial kann nur Aufschluss über die Qualität des Endschliffs geben. Der Abtrag beim Elektropolieren beträgt ca 15 µm bei 15 Minuten. Darunter liegende Fehlstellen (z.B. Poren, Kratzer, Fremdeinschlüsse) oder ein mangelhafter Schliffaufbau werden erst nach dem Elektropolieren sichtbar.
- Zum Elektropolieren werden hohe Stromdichten benötigt, so dass entsprechend dimensionierte Kontaktstellen vorgesehen werden müssen, die nicht elektropoliert werden.

Bei weiteren Fragen sind wir Ihnen natürlich behilflich.