

CHEMISCHES BEIZEN

Warum beizen ?

Die Korrosionsbeständigkeit von Edelstahl beruht auf der Ausbildung einer sehr dünnen chromoxidreichen Passivschicht, die sich nur an metallisch reinen Edelstahloberflächen ausbildet.

Zunderschichten, Schweiß- und Anlaufarben, ferritische Verunreinigungen (z.B. Abrieb), mechanische Bearbeitungen (z.B. Schleifen, Strahlen usw.) verhindern/beeinträchtigen die Bildung einer geschlossenen Passivschicht.

Nur fachgerecht gebeizte Edelstahloberflächen und -schweißnähte garantieren daher eine volle Korrosionsbeständigkeit des Werkstoffes und bieten dazu ein dekoratives metallisches Aussehen.



*Rohrleitung geschweißt aus Werkstoff 1.4435
Unbehandelt und chemisch gebeizt*

Technische Durchführung

Je nach Anforderung und Größe der Werkstücke werden die zu beizenden Teile in Beizbäder getaucht oder die Beizmittel auf die Metalloberfläche aufgesprüht und mit aufbereitetem (entsalztem) Wasser abgespült und passiviert.

Chemikalien

Die Beizsubstanzen bestehen aus Säuremischungen, die einen chemischen Abtrag auf der obersten Werkstoffschicht im Bereich von 1-3 µm bewirken.

Unsere Dienstleistungen

- Bearbeitung von Werkstücken jeder Größe (Beizbäder bis 60.000 ltr.)
- Werkstoffe 1.4301, 1.4571, 1.4404, 1.4435, 1.4539, Hastelloy®, etc.
- Bearbeitungsdokumentation
- Durchführung von Beizarbeiten vor Ort (auch Kreislaufspülungen)
- Entwicklung und Lieferung von Chemikalien für das Beizen und Passivieren
- Lieferung von Beizanlagen und Sprüngeräten für das Beizen.

Mehr Informationen finden Sie unter
www.henkel-epol.com

Bitte kontaktieren Sie uns
info@henkel-epol.com.



*Behälter aus Werkstoff 1.4435
Unbehandelt und chemisch gebeizt und passiviert*

Wie wird es gemacht ?

Chemische Beizverfahren

- Tauchbeizen
- Sprühbeizen
- Umlaufbeizen
- Lokales Schweißnahtbeizen



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 u. 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 Kémiai és Elektrokémiai 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*

