

Elektropolierprotokoll

Polishing Protocol:

for stainless steel, austenitic and austenitic - ferritic steels



OTEC
Ihre Oberfläche – Unsere Technik

Auftrag Nr.:

Order No.:

Kunde:

Customer:

Bauteile:

Part:

1. Wareneingangsprüfung

Incoming Inspection:

Ware bei Wareneingang in Ordnung

Receipt of pieces in good condition

2. Elektropolieren:

Electropolishing:

Elektropolitur mit Elektrolyt

EP Dauer: 20 Minuten

Electro polishing with E-Polish Elektrolyt

EP time: 20 minutes

Zusammensetzung:

Composition:

Temperature: T = 55°C – 65°C.

Schwefelsäure 40-45 %
Sulphuric Acid

Phosphorsäure 40-45%
Phosphorous Acid

Additiv 5 – 7 %

Wasser
Water

Hersteller:

Manufacturer:

Caree Chemie GmbH

Huettenstr. 31

52355 Dueren; Germany

3. Dekapierung

Passivating

Dekapierung Dauer 15 Minuten

Passivating time 15 minutes

Zusammensetzung:

Composition

Schwefelsäure 5-10 %

Sulphuric Acid

Elektropolierprotokoll

Polishing Protocol:

for stainless steel, austenitic and austenitic - ferritic steels



OTEC
Ihre Oberfläche – Unsere Technik

4. Spülung/Reinigung: Hochdruckreiniger bei 150 bFinal rinsing:
high-pressure water cleaner at 150 bar

Demineralisiertes Wasser (VE Wasser)
Dematerialized water

Eigenschaften: Klar, Farb- und geruchlos
Condition: Clear, colorless and Odourless

Chloridgehalt: $\leq 0,5$ mg/kg
Chloride: $\leq 0,5$ mg/kg

Leitfähigkeit bei 25°C: $\leq 10\mu\text{S}/\text{cm}$
Conductivity at 25°C $\leq 10\mu\text{S}/\text{cm}$

Sulfatgehalt: $\leq 0,5$ mg/kg
Sulphate: $\leq 0,5$ mg/kg

5. Trocknung: Trocknung der Bauteile an Luft bei Raumtemperatur
Drying of the components at room temperature

6. Warenausgangsprüfung Ware bei Warenausgang in gutem Zustand
Outbound Control Outgoing goods in good condition

7. Verpackung Ware ordnungsgemäß verpackt
Packing Goods packed as ordered

8. Bemerkungen
Remarks:

OTEC Oberflächentechnik GmbH

Hüttenstr. 31
52355 Dueren
Germany

Dipl. Ing. Marc Jüssen
Datum/Unterschrift
Date/Signature