

DATEN DES STOFFES CHEMISCH NICKEL

- TYPISCHES ERGEBNISS AUS HOCH PHOSPHOR ELEKTROLYTE ABGESCHIEDEN

	Typische Ergebnis
Phosphorgehalt, Gew %	6 bis 9 wt %
Schmelzpunkt (Eutektisch)	880 bis 960 °C
Elektrische Widerstand	50 bis 100 microhm-cm
Magnetische Eigenschaften	Slightly Magnetic
Vickers Härte	
100g Belastung, 30 µm Schicht auf Stahl im Abscheidezustand	630 bis 670 HV ₁₀₀
Verschleißigenschaften	
Taber Abraser Test CS-10 Schleifrolle 10N Gewichtsverlust mg/1000 Umdrehungen Im Abscheidungs Zustand	15 bis 18
Wärmebehandlung 1 St. 400°C (750 °F)	4 bis 8
Korrosionsverhalten	
Salt spray test* (ASTM B117) 35 °C	
DIN 50021 SS (Salzprühtest) 35 °C, (95 °F) 5% NaCl, 25 µm Schicht 2024 Aluminium	100
1010 carbon Steel	100
Salpetersäuretest	
Konc. Salpetersäure 42° Be, 30 sec., Raumtemp. 25 µm, Stahl	Fail**
Salzäuretest	
50% HCl, 3 min, Raumtemp., 30 µm, Stahl	Pass**

* Der Test nach DIN 50021 wird auf einem glatten Blech durchgeführt. Komplizierte oder raue Teile können Korrosionspunkte bereits nach kürzterer Zeit aufweisen. Der Salzprühtest ist in erster Linie ein Porigkeitstest und ist nur Hilfsmittel zur Sichtbarmachung von Unterschieden zwischen den zu vergleichenden Verfahren geeignet.

**Bei deutlicher Verfärbung des Niederschlages gilt der Test als nicht bestanden