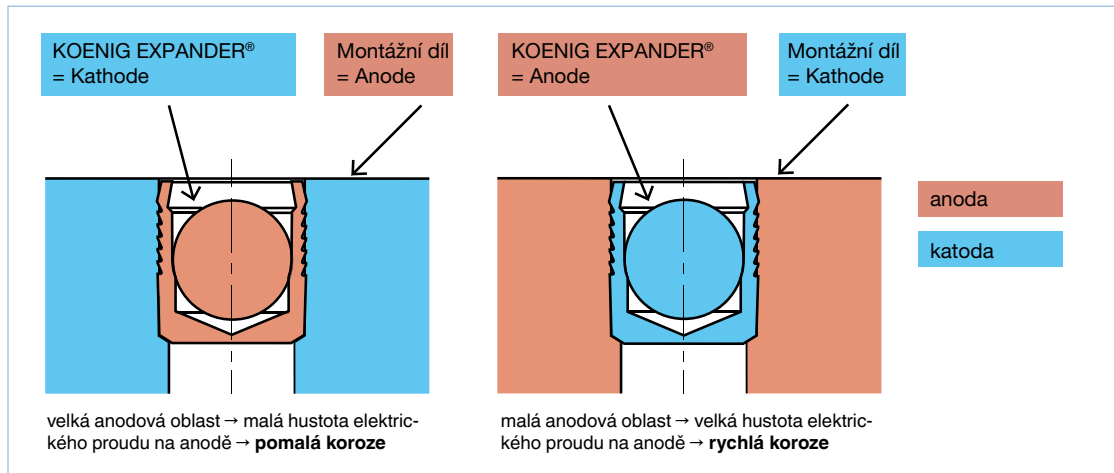


**Kontaktní koroze**



Při volbě těsnicí tlakové ucpávky KOENIG EXPANDER® je nutno zohlednit, že materiál těsnicí tlakové ucpávky a materiál obrobku mohou mít různé elektrické potenciály. Z toho vyplývající rozdíl potenciálů způsobuje v přítomnosti **elektricky vodivého média** (např. 5% vodní roztok chloridu sodného) stykovou korozi.

Méně ušlechtilý kov, resp. jeho povrchová ochrana se přenáší na anodu a na ušlechtilý kov, tzn. katodu. Rychlost koroze, resp. hustota elektrického proudu je určena plošným podílem, resp. objemovým podílem anody/katody.

**Vliv kontaktní koroze**

Níže uvedená tabulka směrných hodnot zobrazuje chování kontaktní koroze těsnicí tlakové ucpávky KOENIG EXPANDER®

v nejběžnějších montážních materiálech se zohledněním plošných podílů obou kovů, jež ovlivňují rychlost koroze.

Montážní materiál	Série										
	MB 600	MB 700	MB 850	CV 173	CV 588	SK/SKC	HK	LP	LK 600	LK 950	BF/BR
Ocel, nízkolegovaná nebo nelegovaná, holá											
Ocel, nízkolegovaná nebo nelegovaná, pozinkovaná, žlutě chromátovaná											
Ocel, nízkolegovaná nebo nelegovaná, fosfátovaná											
Nitridované nebo použité oceli	Vždy podle metody rozdílné chování										
Nerezavějící ocel X8CrNiS18-9, 1.4305, AISI 303											
Nerezavějící ocel X12CrS13, 1.4005, AISI 416											
Šedá litina EN 1561 holá											
Šedá litina EN 1561 pozinkovaná, chromátovaná											
Šedá litina EN 1561 fosfátovaná											
Tvárná litina EN 1563 holá											
Tvárná litina EN 1563 pozinkovaná, chromátovaná											
Tvárná litina EN 1563 fosfátovaná											
AlMg1SiCu EN AW- 6061											
AlMgSiPb EN AW- 6012											
AlCu4Mg1 EN AW- 2024											
AlZnMgCu1,5 EN AW- 7075											
G-AISI7Mg norma A 356											
G-AISI9Mg											
G-AISI10Mg											

V přítomnosti elektricky vodivého média se styková koroze mezi tlakovou ucpávkou KOENIG EXPANDER® a montážním materiálem:

- urychlí montážním obrobkem,
- neurychlí montážním obrobkem,
- mírně urychlí montážním obrobkem.

**Doporučení k zamezení stykové korozi**

- Zvolte kombinaci montáže se žádným (neutrálním) nebo malým rozdílem potenciálu.
- Konstrukce snižující korozi, tzn. co nejvíce zamezte usazením kapalin na vnější straně obrobku KOENIG EXPANDER®.
- Pomocí vhodné povrchové ochrany lze dalekosáhle zamezit vzniku koroze.

Lze provést zkoušku solnou mlhou podle ČSN EN ISO 9227.