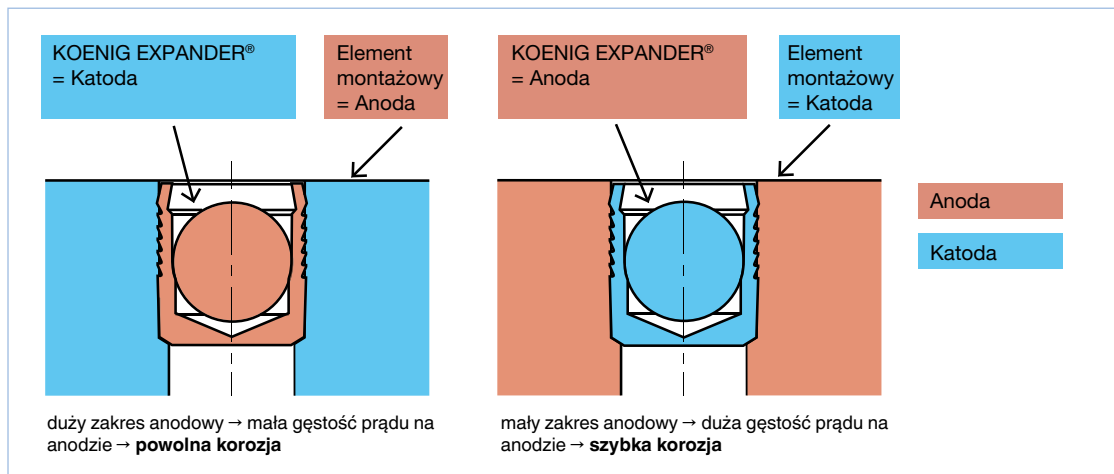


Korozja kontaktowa



Przy wyborze zaślepki KOENIG EXPANDER® należy wziąć pod uwagę, że materiał zaślepki oraz materiał montażowy mogą wykazywać różne elektryczne potencjalne napięcia. Powstała wskutek tego różnica potencjalnego napięcia powoduje korozję kontaktową przy obecności **nośnika przewodzącego elektrycznie** (np. 5% wodny roztwór chlorku sodu).

Metal nieszlachetny ew. jego ochrona powierzchniowa jest nanoszony na anodę oraz metal szlachetny, katodę. Prędkość korozji ew. gęstość prądu jest określana przez pokrycie ew. stężenie anody/katody.

Oddziaływanie korozji kontaktowej

Poniższa tabela wartości odniesienia pokazuje proces korozji kontaktowej zaślepki KOENIG EXPANDER® w najbardziej po-

wszechnych materiałach montażowych przy uwzględnieniu pokrycia obydwoma metalami, które wpływają na szybkość korozji.

Materiał montażowy	Seria										
	MB 600	MB 700	MB 850	CV 173	CV 588	SK / SKC	HK	LP	LK 600	LK 950	BF/BR
Stal, niskostopowa lub niestopowa, polerowana											
Stal, niskostopowa lub niestopowa, ocynkowana, żółta chromowana											
Stal, niskostopowa lub niestopowa, fosforowana											
Nitowane lub zużyte stale	Różne reakcje w zależności od procesu										
Stal nierdzewna X8CrNiS18-9, 1.4305, AISI 303											
Stal nierdzewna X12CrS13, 1.4005, AISI 416											
Żeliwo szare EN 1561 blank											
Żeliwo szare EN 1561 verzinkt, chromatiert											
Żeliwo szare EN 1561 fosfatiert											
Żeliwo sferoidalne EN 1563 blank											
Żeliwo sferoidalne EN 1563 verzinkt, chromatiert											
Żeliwo sferoidalne EN 1563 fosfatiert											
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											

W obecności nośnika przewodzącego elektrycznie korozja kontaktowa między zaślepką KOENIG EXPANDER® a materiałem montażowym:

- jest przyspieszona przez półwyrob montażowy,
- nie jest przyspieszona przez półwyrob montażowy,
- jest lekko przyspieszona przez półwyrob montażowy,

Zalecenia dla zapobiegania korozji kontaktowej

- Wybierać połączenia montażowe z małą (neutralną) lub małą różnicą potencjału.
- Zmniejszać korozję konstrukcji, tzn. unikać możliwych osadów cieczy po zewnętrznej stronie materiału zaślepki KOENIG EXPANDER®.
- Dzięki odpowiedniej ochronie powierzchni można znacząco uniknąć postępowania korozji.

Można przeprowadzić badanie w rozpylonej solance zgodnie z DIN EN ISO 9227.