

<b>BOSCH NORM</b>	Oberflächenverfahren, metallische Überzüge <b>Abscheiden einer ZnNi-Legierung, transparent Passivieren und Versiegeln</b>	N67F <b>826 10</b>						
surface finishing, metallic coatings; deposition of ZnNi alloys, transparent passivation and sealing		Ersetzt Ausgabe 2004–02						
<p><b>1 Anwendungsbereich</b></p> <p>Diese Norm beschreibt Anforderungen und Eigenschaften der aufzubringenden ZnNi–Legierungsschicht sowie Verfahrensmerkmale. Hauptziel der Verfahrensanwendung ist es, Bauteile gegen Korrosion zu schützen. Diese Norm gilt für Fe–Werkstoffe mit Zugfestigkeit &lt; 1000 N/mm<sup>2</sup> (&lt; 31 HRC), z.B Stahl oder Grauguss.</p>								
<p><b>2 Anforderungen und Eigenschaften</b></p>								
<p><b>2.1 Schichtdicke</b></p> <p>≥ 5 µm ZnNi, Toleranz, Selektivität, Schichtdicke und Messstelle(n) nach Zeichnung.</p>								
<p><b>2.2 Korrosionsbeständigkeit</b></p>								
<p><b>2.2.1 Salzsprühnebelprüfung nach N42AP 102</b></p> <table border="1" data-bbox="188 943 759 1144"> <thead> <tr> <th data-bbox="188 943 379 1055">Prüfdauer h</th> <th data-bbox="379 943 759 1055">zulässiger Korrosionsgrad bzw. Rostgrad nach N42AP 015</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="188 1055 379 1099">120</td> <td data-bbox="379 1055 759 1099">K 0</td> </tr> <tr> <td data-bbox="188 1099 379 1144">600</td> <td data-bbox="379 1099 759 1144">Ri 0</td> </tr> </tbody> </table>			Prüfdauer h	zulässiger Korrosionsgrad bzw. Rostgrad nach N42AP 015	120	K 0	600	Ri 0
Prüfdauer h	zulässiger Korrosionsgrad bzw. Rostgrad nach N42AP 015							
120	K 0							
600	Ri 0							
<p><b>2.3 Farbton</b></p> <p>Silberfarben</p>								
<p><b>2.4 Chrom(VI)–Freiheit</b></p> <p>Die aufgebrauchte Schicht muss Chrom(VI)–frei sein. Nachweismethode entsprechend Entwurf DIN 50993–1 Ausgabe Juli 2004.</p>								
<p><b>3 Verfahrensmerkmale</b></p>								
<p><b>3.1 Verfahrenskennzeichen</b></p> <p>Elektrolytische ZnNi–Legierungsabscheidung in der Trommel (Ni–Massenanteil = 10 bis 15 %), transparent Passivieren und Versiegeln.</p>								
<p><b>3.2 Prozessparameter</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Vorbehandeln</li> <li>– ZnNi–Legierungsabscheidung</li> <li>– Passivieren</li> <li>– Versiegeln</li> </ul>								
<p><b>Hinweis:</b> Weitergehende Prozessparameter können in Fertigungsunterlagen festgelegt werden, sie sind nicht Gegenstand dieser Norm.</p>								
		Fortsetzung Seite 2 bis 2						
Fachliche Verantwortung : CR/APT1								
<b>CR/APS</b>	Re	Sprache:DE						

### **3.3 Zugelassene Lieferanten**

Keine Beschränkung

**Hinweis:** Bei Bedarf können qualifizierte Lieferanten von CR/APT1 benannt werden.

### **Mitgeltende Normen**

N42AP 015;

N42AP 102;

### **Änderungsinformation zur Ausgabe**

05.99; 06.00 (A18320); 02.04 (A18798)

### **Änderungen**

Abschnitt 2.4 "Chrom(VI)-Freiheit" aufgenommen.

Abschnitt 3.2 "Prozessparameter" beim Passivieren die Ergänzung "in Cr(VI)-freier Lösung" entfernt.