



Stand: 25. Februar 2026



DIALLOY® 824

ZINN-ZINK-ELEKTROLYT



Umweltfreundliches, cyanidfreies SnZn-Verfahren als zuverlässige Cadmiumalternative für extreme Bedingungen

DIALLOY® 824 repräsentiert die jüngste Weiterentwicklung einer modernen, cyanidfreien SnZn Beschichtungstechnologie. Das alkalische Verfahren erfüllt die steigenden Anforderungen der Industrie an sichere, nachhaltige und leistungsstarke Fertigungsprozesse und ist für den Trommel- und Gestellbetrieb geeignet.

Die seidenmatte, silberfarbene Schicht wurde speziell für höchste Belastungen entwickelt und überzeugt selbst unter extremen Betriebsbedingungen als vollwertiger Ersatz für Cadmium.

Dank ihrer nicht reflektierenden Oberfläche eignet sich die Beschichtung besonders für Anwendungen in der Luft- und Raumfahrt, im Automobilbau sowie in der Elektrotechnik. DIALLOY® 824 verbindet zuverlässige Performance mit Umweltverträglichkeit ohne Kompromisse bei Sicherheit, Qualität oder Langlebigkeit.

Vorteile

- Cyanidfreier Elektrolyt für einen sicheren und zeitgemäßen Beschichtungsprozess
- Sehr gute Löt- und Schweiß Eigenschaften
- Hohe elektrische Leitfähigkeit ($< 5 \text{ m}\Omega$)
- Geringe Porosität für eine erhöhte Schichtbeständigkeit
- Effektiver Schutz für Eisen, Eisenlegierungen und Leichtmetalle wie Aluminium
- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit, bestätigt durch 500 Stunden-Salzsprühtest
- Chrom VI frei, RoHS- und REACH konform

Anwendungen

- Befestigungselemente (Schrauben, Klammern, Unterlegscheiben)
- Hydraulik- und Verbindungselemente
- Bremsöl- und Benzinleitungen
- Komponenten im Flugzeug- und Automobilbau
- Gehäuse- und Strukturbauteile
- Lotlegierungen
- Elektrotechnische Bauteile
- Allgemeiner Cadmiumersatz für anspruchsvolle Einsatzbedingungen

DIALLOY® 824

ZINN-ZINK-ELEKTROLYT

TECHNISCHE DATEN

Elektrolytcharakteristik	
Elektrolyttyp	alkalisch cyanidfrei
Metallgehalt	24 g/l Sn 1,2 g/l bzw. 1,6 g/l Zn
pH-Wert	12,1 (60 °C)
Temperatur	60 °C
Stromdichte	
Gestell	1,5 A/dm ²
Trommel	0,5 - 0,8 A/dm ²
Abscheidungs geschwindigkeit	ca. 0,28 µm/min bei 1,5 A/dm ²

Schichtcharakteristik	
Überzug	Zinn/Zink
Metallgehalt im Niederschlag	70- 80 % Sn 30 - 20 % Zn einstellbar über Arbeitsbedingungen
Farbe des Niederschlags	weiß
Härte des Niederschlags	ca. 50 HV
Dichte	ca. 7,2 g/cm ³

ANSPRECHPARTNER

Sie haben tiefergehende Fragen oder wünschen eine unverbindliche Angebotskalkulation?
Unsere Fachleute helfen Ihnen, natürlich auch bei technischen Fragen, gerne weiter.



Andrea Grau

Leiterin Vertrieb Europa

E-Mail: andrea.grau@eu.umicore.com

Telefon: +49 (0) 7171 607 - 229

