

6.1204.1X0 Pointes d'électrode



- Avant l'usage des électrodes veuillez enlever le capuchon protecteur.
- L'électrode doit être protégée d'effort mécanique!
- Les pointes d'électrode PEEK ne doivent pas entrer en contact avec des acides minéraux au risque de subir des dommages irréversibles!
- Il convient d'éviter tout emploi prolongé des pointes d'électrode dans des solvants organiques.
- Il convient d'utiliser un jeu d'électrodes particulier, composé d'une électrode de travail (WE), d'une électrode de référence (RE) et d'une électrode auxiliaire (AE), pour chaque application.
- L'électrode est polie départ usine. Ne pas la polir mécaniquement! Le polissage de l'électrode détériore en tous cas le rapport signal/bruit et endommage l'électrode irréversiblement.
- Ne pas utiliser l'électrode hors du gamme de température recommandée.

Préparation de l'électrode / régénération

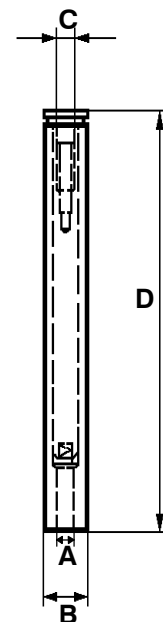
Avant l'utilisation l'électrode doit être rincée avec de l'Ethanol et de l'eau distillée.

La RDE est une électrode solide à surface stationnaire. Celle-ci se contamine de plus en plus des produits issus de phénomènes d'oxydo-réduction. Pour la nettoyer procéder comme suit:

1. Mettre la pointe d'électrode avec la surface en Pt dans une solution de NaOH de 0.5 M pendant 10 minutes (au moins qualité p.A.).
2. Rincer la pointe de l'électrode à l'eau distillée.

Pour les applications d'analyse des bains galvaniques (CVS) l'électrode peut être, alternativement ou complémentaiement au rinçage dans NaOH, rincée dans une VMS (Virgin Make-up Solution) pure en appliquant des passages de voltage (sweep) cycliques.

Elektrodentips zu rotierender Scheibenelektrode (RDE) Electrode tips for rotating disk electrode (RDE) Pointes d'électrode pour electrode à disque rotatif (RDE)



Nummer/ Number/ Numéro	Typ/ Type/ Type	poliert/ polished/ poli	A (± 0.02 mm)	B (mm)	C
6.1204.160	Pt (2 mm) CVS	+	2 mm (± 0.1 mm)	7	M3
6.1204.170	Pt (3 mm) CVS	+	3 mm (± 0.1 mm)	7	M3
6.1204.190 ^(*)	Pt (1mm) CVS	+	1 mm (± 0.02 mm)	7.75	M3

Schaftmaterial / Shaft material / Matériau tige: PEEK, ^(*) Glas / Glass / Verre
Rundlauffehler / Concentricity error / Erreur de concentricité: <0.2 mm

D: Länge des Elektrodentips / Length of the electrode tip /
Longueur de la pointe d'électrode: 52.5 mm

Empfohlener Temperaturbereich / Recommended temperature range / Gamme de température recommandée: 0 ... 40 °C, ^(*) 0 ... 50 °C

6.1204.1X0 ergibt zusammen mit Antriebsachse 6.1204.2X0 die rotierende Scheibenelektrode (RDE) / 6.1204.1X0 and 6.1204.2X0 drive shaft make up a rotating disk electrode (RDE) / 6.1204.1X0 constitue avec l'arbre d'entraînement 6.1204.2X0 l'électrode à disque rotatif (RDE)

6.1204.1X0 Elektrodentip



- *Vor Gebrauch der Elektrode bitte die Schutzkappe entfernen.*
- *Die Elektrode ist vor mechanischer Beanspruchung zu schützen!*
- *Elektrodentips aus PEEK dürfen nicht konzentrierten Mineralsäuren ausgesetzt werden, da sie ansonsten irreversibel zerstört werden!*
- *Längerer Gebrauch der Elektrodentips aus PEEK in organischen Lösungsmitteln sollte vermieden werden.*
- *Es wird empfohlen, für jede Applikation einen eigenen Elektrodensatz, bestehend aus Arbeitselektrode (WE), Referenzelektrode (RE) und Hilfelektrode (AE), zu verwenden.*
- *Da die Elektrode bereits ab Werk aufwändig poliert wurde, empfehlen wir, sie **nicht** nachträglich mechanisch zu polieren. Ein Nachpolieren der Elektrode verschlechtert in jedem Fall das Signal/Rausch-Verhältnis und beschädigt die Elektrode irreversibel.*
- *Elektrode nicht ausserhalb des empfohlenen Temperaturbereichs einsetzen.*

Elektrodevorbereitung / Regeneration

Vor Gebrauch sollte die Elektrode mit Ethanol und dest. Wasser abgespült werden.

Die RDE ist eine Festkörperelektrode mit stationärer Oberfläche. Diese wird mit steigender Einsatzdauer zunehmend mit den Produkten der Elektroden-Redoxprozesse beladen. Um die Elektrode zu reinigen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Stellen Sie den Elektrodentip mit der Pt-Oberfläche für ca. 10 Minuten in eine 0.5 molare NaOH-Lösung (mindestens p.A.-Qualität).
2. Spülen Sie den Elektrodentip gründlich mit dest. H₂O ab.

Für Anwendungen in der Galvanikbadanalytik (CVS) kann die Elektrode alternativ oder ergänzend zur Reinigung in NaOH auch in reiner Virgin Make-up Solution (VMS) durch Anlegen zyklischer Spannungsdurchläufe gereinigt werden.

6.1204.1X0 Electrode tips



- *Please remove the protection cap before using the electrodes.*
- *The electrode has to be protected against mechanical load!*
- *PEEK electrode tips may not be exposed to concentrated mineral acids as they will otherwise be irreversibly damaged!*
- *Please avoid extensive use of the electrode tips in organic solvents.*
- *It is recommended to use an individual electrode kit, consisting of working electrode (WE), reference electrode (RE), and auxiliary electrode (AE) for each application.*
- *The electrodes are polished extensively ex works. Do **not** repolish the electrodes mechanically. Repolishing the electrode declines the signal-to-noise ratio and damages the electrode irreversibly!*
- *Do not use the electrode outside the recommended temperature range.*

Electrode preparation / regeneration

The electrode should be rinsed with ethanol and dist. H₂O before use.

The RDE is a solid electrode with a stationary surface. With increasing use this surface becomes contaminated with the products of the electrode redox processes. To clean the electrode, proceed as follows:

1. Put the electrode tip with the Pt surface into a 0.5 molar NaOH solution (at least p.A.-quality) for ca. 10 minutes.
2. Rinse electrode tip with dist. H₂O.

For electroplating bath applications (CVS), the electrode can (alternatively or additionally to cleaning with NaOH) be cleaned in pure Virgin Make-up Solution (VMS) by applying cyclic voltage sweeps.