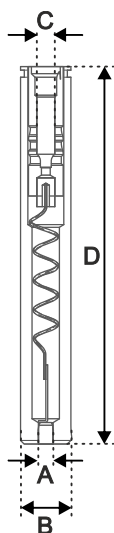


Elektrodentips zu rotierender Scheibenelektrode (Rotating Disk Electrode) Electrode tips for rotating disk electrode (Rotating Disk Electrode) Pointes d'électrode pour electrode à disque rotatif (Rotating Disk Electrode)



Nummer/ Number/ Numéro	6.1204.140	6.1204.150
Typ/ Type/ Type	Au	Au lateral
A ($\pm 0.1\text{mm}$)	2 mm	3 mm
poliert/ polished/ poli	–	–
B (mm)	7	7
C	M3	M3

6.1204.1X0 ergibt mit einer der Antriebsachsen 6.1204.210, 6.1204.220, 6.1204.510 oder 6.1204.520 zusammen die rotierende Scheibenelektrode (Rotating Disk Electrode)
 6.1204.1X0 and one of the driving axles 6.1204.210, 6.1204.220, 6.1204.510 or 6.1204.520 make up a rotating disk electrode (Rotating Disk Electrode)
 6.1204.1X0 constitue avec un des l'axes d'entraînement 6.1204.210, 6.1204.220, 6.1204.510 ou 6.1204.520 l'électrode à disque rotatif (Rotating Disk Electrode)

Schaftmaterial / Shaft material / Matériau du tige:	PEEK
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

DE

Gold-Elektrodentips (2.1204.1X0)



HINWEIS

- Die Elektrode vor mechanischer Beanspruchung schützen.
- Die Elektrodentips dürfen keinen konzentrierten Mineralsäuren ausgesetzt werden, da sie sonst zerstört werden.
- Längeren Gebrauch der Elektrodentips in organischen Lösungsmitteln vermeiden.
- Wir empfehlen, für jede Applikation einen eigenen Elektrodensatz, bestehend aus Arbeitselektrode (WE), Referenzelektrode (RE) und Hilfelektrode (AE) zu verwenden.
- Die Elektrode nicht ausserhalb des empfohlenen Temperaturbereichs einsetzen.
- Elektrodentips nicht im Ultraschallbad reinigen.

Elektrodenvorbereitung

Vor dem Gebrauch die Elektrode mit Ethanol und destilliertem Wasser abspülen.

Regeneration

Die RDE ist eine Festkörperelektrode mit stationärer Oberfläche. Diese wird mit steigender Einsatzdauer zunehmend mit den Produkten der Elektrodenredoxprozesse beladen.

Für Anwendungen in der Voltammetrie empfehlen wir das Polieren des Elektrodentips **nicht**, da die ursprüngliche Leistungsfähigkeit (Grundstrom, Nachweisgrenze) nach dem Polieren nicht mehr zu erreichen ist. Beachten Sie die Applikationsdokumente für relevante Informationen zur Elektrodenvorbereitung und Regeneration.

Für Anwendungen in der Ionenchromatographie muss die Oberfläche der Elektrodentips 6.1204.1X0 von Zeit zu Zeit mittels mechanischer Reinigung mit feinstem Aluminiumoxidpulver regeneriert werden. Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Das Poliertuch (Bestandteil des Poliersets 6.2802.000) auf eine ebene Fläche kleben (z.B. auf den Boden einer Petrischale).
2. Wenig Aluminiumoxidpulver (Bestandteil des Poliersets 6.2802.000) und destilliertes Wasser darauf vermischen, so dass ein dicker Brei entsteht.
3. Den Elektrodentip in dem entstandenen Brei während ca. 10 s mit kleinen, 8-förmigen Bewegungen von Hand polieren.
4. Den Elektrodentip mit destilliertem Wasser abspülen.

Wenn die Grundlinie nach der Regeneration unbefriedigend bleibt oder wenn die Messergebnisse schlecht reproduzierbar sind, polieren und spülen Sie die Elektrode erneut.

EN

Gold electrode tips (2.1204.1X0)



NOTE

- Protect the electrode against mechanical load.
- The electrode tips may not be exposed to concentrated mineral acids as they will otherwise be damaged.
- Avoid extensive use of the electrode tips in organic solvents.
- We recommend to use an individual electrode kit, consisting of working electrode (WE), reference electrode (RE), and auxiliary electrode (AE) for each application.
- Do not use the electrode outside the recommended temperature range.
- Do not clean electrode tips in ultrasonic baths.

Electrode preparation

Rinse the electrode with ethanol and distilled water before use.

Regeneration

The RDE is a solid-state electrode with a stationary surface. During use, this surface becomes increasingly contaminated with the products of the electrode redox processes.

For application in voltammetry, we do **not** recommend polishing the electrode tip, since the original performance (base current, limit of detection) cannot be restored after polishing. Please observe the application documents for relevant information on electrode preparation and regeneration.

For application in ion chromatography, the surface of the 6.1204.1X0 electrode tips must be regenerated from time to time by mechanically cleaning them with finest aluminum oxide powder. Please proceed as follows:

1. Stick the polishing cloth (contained in 6.2802.000 polishing set) onto a flat surface (e.g. on the bottom of a petri dish).
2. On the cloth, mix a small amount of aluminum oxide powder (contained in 6.2802.000 polishing set) with distilled water to form a thick pulp.
3. Polish the electrode tip by hand forming little eights with the electrode in the pulp for approximately 10 s.
4. Rinse the electrode tip with distilled water.

If the baseline is still not satisfactory after regeneration or if the reproducibility of the measuring results is poor, polish and rinse the electrode again.

Pointes d'électrode Gold (2.1204.1X0)



REMARQUE

- Protéger l'électrode contre les sollicitations mécaniques.
- Les pointes d'électrode ne doivent pas entrer en contact avec des acides minéraux au risque de subir des dommages irréversibles.
- Éviter tout emploi prolongé des pointes d'électrode dans des solvants organiques.
- Nous recommandons d'utiliser un jeu d'électrodes spécifique pour chaque application, composé d'une électrode de travail (WE), d'une électrode de référence (RE) et d'une électrode auxiliaire (AE).
- Ne pas utiliser l'électrode au-delà de la gamme de température recommandée.
- Ne pas nettoyer les pointes d'électrode dans un bain à ultrasons.

Préparation des électrodes

Rincer l'électrode à l'éthanol et à l'eau distillée avant toute utilisation.

Régénération

La RDE est une électrode solide à surface stationnaire. Celle-ci est de plus en plus chargée des produits des processus d'oxydoréduction des électrodes, en raison d'une période d'utilisation croissante.

Pour des applications dans le domaine de la voltampérométrie, nous ne recommandons **pas** le polissage des pointes d'électrode, car il n'est plus possible d'atteindre les performances originales (courant de base, limite de sensibilité) après un polissage. Veuillez tenir compte des documents d'application en ce qui concerne les informations pertinentes relatives à la préparation des électrodes et à la régénération.

Pour les applications du domaine de la chromatographie ionique, la surface des pointes d'électrode 6.1204.1X0 doit occasionnellement être régénérée par un nettoyage mécanique à l'aide de la poudre d'alumine la plus fine. Pour cela, procéder de la façon suivante :

1. Coller la toile de polissage (faisant partie du jeu de polissage 6.2802.000) sur une surface plane (par ex. sur le fond d'une plaque de Petri).
2. Mélanger un peu de poudre d'alumine (faisant partie du jeu de polissage 6.2802.000) et de l'eau distillée sur cette dernière, de façon à obtenir une pâte épaisse.
3. Polir manuellement la pointe d'électrode dans la pâte ainsi obtenue pendant env. 10 s, en faisant de petits mouvements en forme de 8.
4. Rincer la pointe d'électrode à l'eau distillée.

Si la ligne de base reste insatisfaisante après la régénération, ou si les résultats de mesure sont difficilement reproductibles, il convient de polir et rincer à nouveau l'électrode.