

# Hořčíková (obětovaná) anoda

Nejčastěji používanou metodou ochrany kovu před elektrochemickou korozí je tzv. „katodová ochrana“. Princip této ochrany spočívá ve vodivém spojení chráněného kovu (vytvoříme z něho katodu) s kovem elektronegativnějším (viz Becketova řada kovů), který pak tvoří tzv. obětovanou anodu a dochází k jeho korozi a rozpuštění. Aby nedocházelo k poškození některých součástí systému po vodivém propojení (pozinkové přechody, ocelové potrubí, atd.) je možné nádrž osadit samostatnou „obětovanou“ anodou tvořenou zpravidla hořčíkem (Mg), která je přímo pro tento účel vytvořena.

**Obětovaná anoda** (neboli protektor) je jedním ze způsobů protikorozi ochrany fungující na principu anodické polarizace. Chráněný objekt se vodivě propojí s elektrodou z méně ušlechtilého kovu než je objekt samotný. Tuto elektrodu nazýváme obětovanou anodou (protektorem). Protektory se vyrábí obvykle z hliníku, hořčíku nebo zinku a mají různý tvar. Omezují korozi reakci a tím zabraňují korozi.

## Standardně dodávané rozměry společností KP MARK s.r.o.:

Délka: 300 x 420 x 600 mm

Anody se osazují do jednotlivých nádrží pomocí mosazných matic, na kterých jsou upevněny pomocí závitů M8. Dle velikosti nádrže je pak možné použít následující dimenzí matic: 3/4", 1", 5/4" a 6/4"

## Údaje o hořčíkové anodové ochraně - chemické složení:

AL - 5,5 - 6,5 %

Mn - min 0,15 %

Zn - 2,5 - 3,2 %

Fe - 0,005 %

Si - 0,05 %

Měď - 0,2 %

Nikl - 0,03%

## Kontrola a výměna obětované anody:

Kontrola hořčíkové anody se provádí individuálně dle kvality vody. Maximální doba na její kontrolu by neměla přesáhnout 12 měsíců. Výměna hořčíkové tyče se provádí při úbytku cca 60 -70 % hmotnosti.

