



Kód: PDX. TC57.NI
Kiadás dátuma: 2007 november
Rev.: 0

DEXPHOS 1050

Gél alakú vasfoszfátzó, szóró alkalmazásra

1. A termék leírása

A **DEXPHOS 1050** egy festés előtti előkezelésre használatos gél alakú alkáli-foszfát alapú termék, ami egy lépésben zsírtalanítja a felületet és létrehoz egy vékony vasfoszfát réteget az acél munkadarabok felületén, ami jelentősen megnöveli a szerves bevonatok tapadását, és korrózióállóságát. A foszfátréteg bevonatsúlya 0,2- 0,8 g/m², és vas-oxidot, valamint vas-foszfátot tartalmaz.

A **DEXPHOS 1050** alkalmas alumínium, horgany, és ezek ötvözetének festés előtti előkezelésére is.

A **DEXPHOS 1050** alkáli foszfátokat, korróziós inhibitorokat, speciális adalékokat és nem-ionos felületaktív anyagokat tartalmaz savas, vizes, gélesített oldatban.

2. Fürdő paraméterek

A **DEXPHOS 1050** vizes oldatban az alábbi paraméterekkel kell használni:

- Kezelési idő: 1- 3 perc
- Szóró nyomás: 1-2 bar
- Hőmérséklet: 40- 70°C
- Koncentráció: 10- 30 g/l
- pH: 4,0 ÷ 5,0

A Metalchem műszaki szervizszolgálat a foszfátzó sor egyedi jellemzőitől függően segítséget nyújt az optimális fürdőparaméterek kiválasztásában.

A **DEXPHOS 1050**-el végzett kezelés után a munkadarabot le kell öblíteni folyamatosan frissített hideg vízzel, majd passziválni sóatlan vízzel, vagy egy Metalchem által ajánlott passziváló szerrel 40- 60°C hőmérsékleten.

3. Fürdőkészítés

Minden 1000 fürdő elkészítéséhez 10-30 kg **DEXPHOS 1050** szükséges. Fel kell tölteni a kádat vízzel, felmelegíteni az üzemi hőmérsékletre, majd a keringető szivattyú üzemelése közben hozzá kell adni a számított mennyiségű **DEXPHOS 1050**-t. A kezelés megkezdése előtt legalább 15 percig keringtetni kell a fürdőt.

4. Fürdőellenőrzés

A fürdő ellenőrzése az összes savasság meghatározásával történik.

Az összes savasság méréséhez pipetázzunk 10 ml fürdőmintát egy Erlenmeyer lombikba, adjunk hozzá 5 csepp fenolftalein indikátort. Titráljuk 0,1N nátrium-hidroxid mérőoldattal színtelen-ibolya színátcsapásig. A fogyott mérőoldat ml-ek száma jelenti a fürdő összes sav pontszámát, ami 20 g/l-es koncentráció esetén 7,0.

5. Fürdőerősítés

Minden hiányzó összes sav pontszámra 2,9 kg **DEXPHOS 1050**-t kell adagolni minden 1000 l fürdőre számítva.

A fürdő erősítése pH, vagy vezetőképesség mérésen alapuló automatikus adagolással is történhet. A Metalchem műszaki szervizszolgálat a gyakorlatban jól bevált automatikus adagolókat tud javasolni a termék a fürdő erősítésére.

6. Szerkezeti anyag

Minden, a **DEXPHOS 1050** fürdővel érintkező szerkezeti anyag közönséges szerkezeti acélból készülhet

7. Tárolás –Munkabiztonság - Kezelés

A szükséges információkat a **DEXPHOS 1050** termék biztonságtechnikai adatlapja tartalmazza.