



Kiadás dátuma : 2007 szeptember  
Rev.: 0

## **DEXPHOS 100**

### ***Vékonyrétegű vasfoszfátzó mártó alkalmazásra***

#### **1. A termék leírása**

A **DEXPHOS 100** egy festés előtti előkezelésre használatos 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 0,4-0,8 g/m<sup>2</sup> és vas-oxidot, valamint vas-foszfátot tartalmaz.

A **DEXPHOS 100** alkáli foszfátokat, korróziós inhibitorokat, nem-ionos és anionos felületaktív anyagokat tartalmaz.

#### **2. Fürdő paraméterek**

A **DEXPHOS 100** vizes oldatban az alábbi paraméterekkel kell használni:

- Kezelési idő: 4-10 perc
- Hőmérséklet: 50-70°C
- Koncentráció: 30-50 g/l

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

A **DEXPHOS 100**-el végzett kezelés után a munkadarabot le kell öblíteni folyamatosan frissített hideg vízzel, majd passziválni sóttalan vízzel, vagy egy Metalchem által ajánlott passziváló szerrel 40- 60°C hőmérsékleten.

#### **3. Fürdőkészítés**

Minden 1000 fürdő elkészítéséhez 30-50 kg **DEXPHOS 100-t** (a Metalchem műszaki szolgálat javaslata szerint) kell feloldani. Fel kell tölteni a kádát vízzel, felmelegíteni az üzemi hőmérsékletre, majd a keringtető szivattyú üzemelése közben hozzá kell adni a számított mennyiségű **DEXPHOS 100-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 30 g/l-es koncentráció esetén 24.

## **5. Fürdőerősítés**

Minden hiányzó összes sav pontszámra 1,3 kg **DEXPHOS 100**-t kell adagolni minden 1000 l fürdőre számítva. A fürdő erősítése pH, vagy vezetőképesség mérésen alapuló automatikus adagolással is történhet, egy megfelelő koncentrációjú premix oldat használatával. A Metalchem műszaki szervizszolgálat a gyakorlatban jól bevált automatikus adagolókat tud javasolni a termék a fürdő erősítésére.

## **6. Szerkezeti anyag**

Minden, a **DEXPHOS 100** fürdővel érintkező szerkezeti anyag közönséges szerkezeti acélból készülhet

## **7. Tárolás –Munkabiztonság - Kezelés**

A szükséges információkat a **DEXPHOS 100** termék biztonságtechnikai adatlapja tartalmazza.