



Kód: PDX. TC56.NI  
Kiadás dátuma : 2007 november  
Rev.: 0

## **DEXPHOS 1030**

### *Gél alakú vasfoszfátoszó, szóró alkalmazásra*

#### **1. A termék leírása**

A **DEXPHOS 1030** 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/m<sup>2</sup>, és vas-oxidot, valamint vas-foszfátot tartalmaz.

A **DEXPHOS 1030** alkalmas alumínium, horgany, és ezek ötvözetek kezelésére is.

A **DEXPHOS 1030** alkáli foszfátokat, korróziós inhibitorokat, speciális adalékokat és nem-ionos felületaktív anyagokat tartalmaz savas, vizes, gélesített oldatban.

#### **2. Füldő paraméterek**

A **DEXPHOS 1030** 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: 4,5 ÷ 5,5

A Metalchem műszaki szervizszolgálat a foszfátoszó sor egyedi jellemzőitől függően segítséget nyújt az optimális füldő paraméterek kiválasztásában.

A **DEXPHOS 1030**-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. Füldőkészítés**

Minden 1000 füldő elkészítéséhez 10-30 kg **DEXPHOS 1030** (a Metalchem műszaki szolgálat javaslata szerint) szükséges. Fel kell tölteni a kádát vízzel, felmelegíteni az üzemelési hőmérsékletre, majd a keringtető szivattyú üzemelése közben hozzá kell adni a számított mennyiségű **DEXPHOS 1030**-t. A kezelés megkezdése előtt legalább 15 percig keringtetni kell a füldőt.

#### **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 7,5.

#### **5. Fürdőerősítés**

Minden hiányzó összes sav pontszámra 2,7 kg **DEXPHOS 1030**-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 1030** fürdővel érintkező szerkezeti anyag közönséges szerkezeti acélból készülhet

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

A szükséges információkat a **DEXPHOS 1030** termék biztonságtechnikai adatlapja tartalmazza.