

Описание концентрата **Alficoat 770 - Alficoat 771**

Alficoat 770 - Alficoat 771 Новое пленкообразующее специально разработанное хромирование, не требующее промывки, которое объединяет в себе образование оксидной и полимерной пленок. Вещество может применяться как для предварительной обработки методом окунания и распыления стальных, оцинкованных, а также алюминиевых и медных изделий.

Благодаря образованию единственной в своем роде сухой пленки из оксидного слоя с последующим полимерным слоем концентраты **Alficoat 770 – Alficoat 771** обеспечивают оптимальную антикоррозионную защиту и прочное сцепление с последующими покрытиями.

Как вещество класса «без промывки» **Alficoat 770 – Alficoat 771** не требует заключительной промывки изделий после их хромирования.

Благодаря минимальному содержанию в концентратах твердых частиц это вещество отличается превосходным стеканием.

Технические данные	Необходимое количество:	40 - 80 г/л Alficoat 770 80 - 160 г/л Alficoat 771
	Плотность:	примерно 1,0 г/мл Alficoat 770 примерно 1,0 г/мл Alficoat 771
	Температура:	5 - 30°C
	pH	максимально . 2,5
	Давление распыления:	0,5 - 0,8 бар
	Параметры сушки:	Температура: 90 – 150°C время: минимум 10 минут
	Масса слоя	0,02 - 0,2 г/м ²
	Поставка:	Жидкость/ в пластиковых канистрах 30 кг

Действие продукта существенно зависит от материала изделий и качества поверхности. Поэтому оптимальные параметры в производстве в единичных случаях могут и не совпадать с приведёнными нами стандартными данными.

Техника безопасности: Соблюдайте общепринятые меры безопасности при работе с химикалиями. Распределение по категориям опасности, согласно принятым законом пред-писаниям по транспортировке, складированию и применению продукта, а также другие специфичные для этого продукта сведения Вы найдёте в инструкции по технике безопасности в соответствии с европейскими стандартами.

Описание концентрата**Alficoat 770 – Alficoat 771**

Ёмкости для хранения/

в качестве материала для ёмкости подходит кислотоустойчивая сталь или пластик. Температура хранения и применения не

Складирование

должна превышать 35 °С и не опускаться ниже 0 °С. Для получения оптимальных покрытий рекомендуется хранить компонент Alficoat 770 не более 6 месяцев.

Технологический процесс**примечания**

Необходимым условием для безукоризненного нанесения Alficoat 770 – Alficoat 771 является абсолютно чистая поверхность металла. В зависимости от деталей и рода поверхностных загрязнений имеются различные возможности для предварительной обработки изделий. Непосредственно перед нанесением продукта следует промыть детали в деминерализованной воде.

При отделке поверхности методом распыления следует соблюдать перечисленные ниже технические параметры оборудования.

Насос и фильтр

Для подачи раствора подходят лишь мембранные насосы, производительность которых зависит от конкретных условий на каждом отдельном предприятии (как правило достаточно производительности 250-300 л/мин). Для достижения равномерной, плавной струи и уменьшения пульсации следует подключить соответствующий демпфер. Особенно хорошо зарекомендовали себя пневматические мембранные насосы фирмы Almatec (тип: A 40 с демпфером пульсации T 40). Приобрести их можно у **Almatec Maschinenbau GmbH, Carl-Friedrich-Gauß Straße 5, D-47475 Kamp-Lintfort**). Помимо этого со стороны нагнетания следует установить устойчивый к воздействию хромовой кислоты и других окислителей патронный фильтр 100-200 мкм. Перед подачей раствора непосредственно в распылительную систему устанавливается обратный клапан (см. схему технологического процесса).

Распылительные насадки

Количество распылительных насадок зависит от конкретных условий на предприятии. На один метр распылительной системы рекомендуется установка от 2 до 3 диффузоров низкого давления (тип Flood-Jet K-15 из высококачественной стали, выходное отверстие 3,3 мм; объем подачи 4,8 л/мин при давлении распыления 0,5 бар ;). Как правило устанавливают 2 распылительные конструкции с двух сторон на расстоянии примерно 50 см друг от друга. Для оптимального подбора распылительных насадок для уже имеющегося на предприятии оборудования используйте схему фирмы Fa. Spraying Systems из Гамбурга, (**Spraying Systems Deutschland GmbH, Großmooring 9, D-21079 Hamburg**), которую вы найдете в приложении.

При использовании хромированных распылительных установок следует перед каждым диффузором установить обратный клапан во избежание обратного поступления раствора в установку или его вытекание.

Система обдува

Для предотвращения снижения концентрации раствора для хромирования мы рекомендуем обдув деталей по давлением перед их подачей в распылительную установку. Одновременно рекомендуется использовать соответствующую установку для обдува изделий после хромирования и окончания фазы стекания. Таким образом

эффективно предотвращается скопление раствора в отдельных местах на поверхности изделий и его загустевание.

Технологический процесс

Сушка

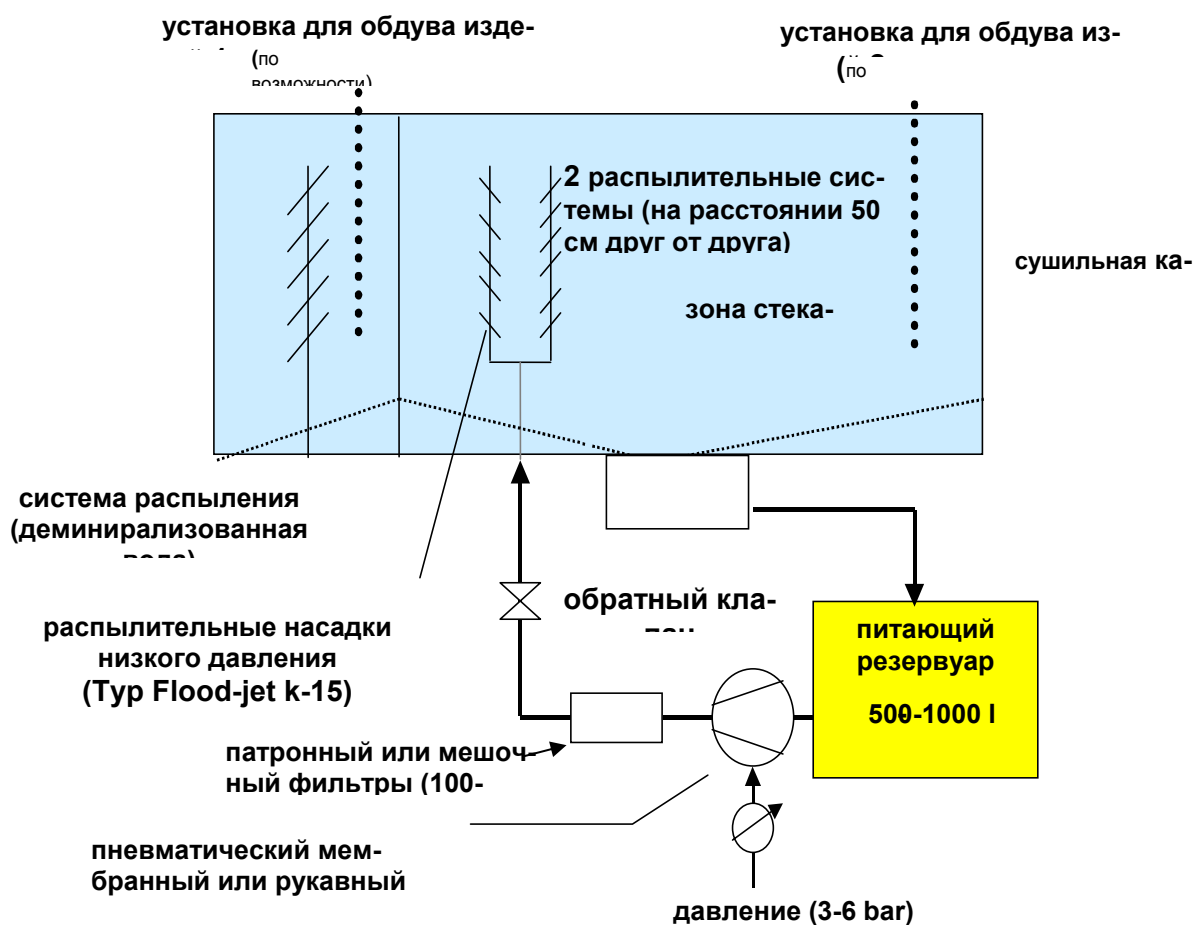
Примечания

(Продолжение)

После нанесения защитно-декоративного покрытия и окончания фазы стекания раствора проводится сушка изделий. Температура для образования полимерной сетки должна превышать 90°C в зависимости от скорости продвижения изделий в сушильной камере и соответственно продолжительности сушки. Более высокие температуры (до 180 °C) не влияют отрицательно на оксидную пленку.

Схема распылительной установки

На рисунке ниже изображена схема оборудования для использования Alficoat 770 – Alficoat 771 в распылительных установках.



Поддержание концентрации раствора**Приготовление раствора для хроматирования**

Для приготовления раствора набирают демин. воду и добавляют в нее сначала Alficoat 770, затем Alficoat 771 при слабом помешивании. Соотношение этих компонентов всегда составляет 1 : 2 (например, 60 г/л Alficoat 770 и 120 г/л Alficoat 771).

Контроль за составом раствора

Для контроля качества хроматирования мы рекомендуем проведение регулярных аналитических проверок состава раствора. При этом следует соблюдать исходную концентрацию компонентов как при приготовлении раствора, которая зависит от конкретных условий на каждом предприятии и варьируется после консультаций с нашими специалистами.

Определение концентрации: 25 мл раствора вводят пипеткой в колбу Эрлен-мейера вместимостью 300 мл, разбавляют 100 мл деминерализованной воды. Сюда же добавляют 25 мл серной кислоты (25 %) из мерного цилиндра и 2 – 3 г йодистого калия. После реакции (3 мин.) смесь титруют 0,1N раствором тиосульфата натрия из бюретки из коричневого стекла до изменения цвета в желтый. При добавлении нескольких капель раствора крахмала (1 %) смесь становится иссиня-черной. Титрование проводят пока цвет не изменится на светло-зеленый.

Расчётная формула: расход в мл \times 6,3 = г/л компонента Alficoat 771

Alficoat 770 всегда добавляется в раствор в соотношении 1 : 2 к Alficoat 771.

Изменение pH

Вследствие возможного попадания в раствор щелочи (в результате попадания в него загрязненной, содержащей щелочь промывочной воды) повышается его pH. Этот показатель не должен превышать 2,5, т.к. в таком случае возникает опасность полимеризации органических компонентов Alficoat 770. Снижение показателя pH в таком случае происходит за счет добавления в раствор разбавленной азотной кислоты. Попадания в раствор для хроматирования щелочи следует однако избегать в любом случае.

Определение толщины слоя:

Процедура: Стандартную контрольную пластину, соответствующую нормам GSB, площадью 1,96 дм² очищают, обрабатывают в кислотном растворе, промывают в деминерализованной воде и сушат. Затем ее взвешивают на аналитических весах. (= масса 1)

сП

зск После взвешивания пластину на несколько секунд опускают в раствор, дают раствору стечь (5 мин.), промакают пластину бумажной салфеткой и сушат около 10 минут при температуре 100 °С. После охлаждения пластину взвешивают вновь (масса = 2).

Расчёт: (масса 2 – масса 1) \times 51 = г/м² масса слоя

Мы охотно проконсультируем вас и предоставим необходимую информацию

Описание концентрата

Alficoat 770 – Alficoat 771

Издание 13.02.2002 (ts- mb). С выходом этого издания - все предыдущие недействительны. Все данные приведены добросовестно, могут выполнять однако лишь роль ориентировочных значений, которые следует приводить в соответствие с конкретными требованиями на практике. Так как мы не имеем влияния на процесс непосредственного использования нашей продукции, то можем перенять ответственность

за безупречное, соответствующее стандартам качество продукта лишь на момент его поставки. Требования по возмещению ущерба связанного с использованием нашей продукции могут быть удовлетворены нами лишь в том случае, если они были заранее оговорены (до её применения) письменно с указанием конкретных свойств продукции.