

Описание продукта **Alficolor Gold 606**

Alficolor Gold 606

двухступенчатый метод окрашивания в тона - от цвета мельхиора до тёмно-золотого - обладающие превосходной светостойкостью.

Alficolor Gold 606 экономичен и прост в применении. Цветные покрытия полученные этим методом не выцветают ни при горячем ни при холодном уплотнении .

Alficolor Gold 606 отличается особой равномерностью интенсивности цвета, минимальной чувствительностью, точностью воспроизводимости цветов и простотой использования.

Технические данные Alficolor Gold 606

необходимое количество: 150 г/л

18 г /л серной кислоты

плотность: примерно 1 г/мл

**продолжительность
окрашивания:** 0,5 – 5 минут

температура: комнатная (18 – 25 °С)

потребляемый ток: переменный ток, 10 – 17 В, 0,5 – 1,2

А/дм²

контроль качества: см. «Поддержание стабильных

параметров»

заданные значения: 150 г/л Alficolor Gold 606
18 г /л серной кислоты

циркуляция раствора: рекомендуется: барботированием при приготовлении исходного раствора, после длительных перерывов в работе и на короткое время после опущения изделий в ванну

поставка: жидкость/в пластиковых канистрах по 30 кг и в контейнерах (IBC) по 1000 кг

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

Техника безопасности

Соблюдайте общепринятые меры безопасности при работе с химикалиями. Распределение по категориям опасности, согласно принятым законом предписаниям по транспортировке, складированию и применению продукта, а так же другие специфичные для этого продукта сведения Вы найдёте в инструкции по технике безопасности в соответствии с европейскими стандартами. Химические растворы, промывочную

воду и концентраты следует перед спуском в канализацию подвергнуть обработке в соответствии с предписаниями.

Технологический процесс: Окрашивание производится непосредственно после анодирования и тщательной промывки. Вторичная промывка не обязательно. Автоматический процесс включения (см. абзац «Электрические параметры») срабатывает

Технологический процесс: По истечении времени окрашивания изделия тотчас вынимаются из ванны, тщательно промываются и как обычно уплотняются. С учётом того, что интенсивность окраски зависит от множества факторов, время от времени следует сверять полученные тона с желаемыми. Изменение интенсивности окраски возможно путём дополнительной обработки изделий (химического съёма) в ванне для анодирования или путём вторичного окрашивания в растворе Aficolor Gold 606. Т. к. равномерность окраски зависит от качества нанесённой оксидной плёнки, необходимо поддерживать максимально стабильные условия анодирования. Рекомендуется добавлять в ванну для анодирования Alfinox 502 или щавелевую кислоту, а также автоматически поддерживать постоянную температуру. Красильные растворы, не подлежащие дальнейшему использованию, можно обесцветить путём добавления серной кислоты и регенерирующей соли.

Резервуары В качестве материала для резервуаров подходит пластмасса. Ёмкости могут быть также покрыты внутри пластиком или эбонитом. Расстояние между электродами должно быть по возможности максимальным. Ванны шириной 1 метр и более хорошо зарекомендовали себя. Уровень красильного раствора в ванне должен быть всегда на несколько миллиметров ниже уровня ванны анодирования, во избежание попадания неанодированного материала в красильный раствор. Ванны рекомендуется подогревать.

Поддержание стабильных параметров Заданные значения следует по возможности соблюдать. Повышенное содержание Alficolor Gold 606 улучшает равномерность интенсивности цвета и даёт более тёмные тона. Из-за загрязнения раствора алюминием, фосфатом и оксалатами ослабевает его действие, и несмотря на длительность окрашивания достигаются только светлые тона. В таком случае рекомендуется провести полную замену раствора. При необходимости раствор можно подвергнуть лабораторному анализу в специально предназначенной для этого установке.

Определение концентрации: 10 мл раствора из ванны вводят пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 300 мл, разбавляют 100 мл дистиллированной воды и добавляют примерно 20 мл серной кислоты (96 %), разбавленной в соотношении 1:1. Затем в раствор добавляют из пипетки 50 мл 0,1 N щавелевой кислоты и нагревают его до кипения. Раствор при этом должен стать прозрачным. Затем его охлаждают до 70 °С и титруют 0,1N раствором перманганата калия из бюретки (изготовленной из коричневого стекла) до появления слабо-розовой окраски, остающейся стабильной в течение примерно 30 секунд.

Расход 0,1N перманганата калия в мл = А

Расчётная формула: $(50 - A) \times 6,6 = \text{г/л Alficolor Gold 606}$

Определение содержания серной кислоты: 50 мл красильного раствора из ванны отбирают пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 300 мл и разбавляют ровно 50 мл дистиллированной воды. Титрование проводится 1N натриевой щёлочью из бюретки с индикаторной полоской Шельбаха до значения pH 7,0. Во время проведения титриметрического анализа раствор следует перемешивать с помощью магнитной мешалки и опущенного в колбу кусочка магнита. Перед проведением анализа следует откалибровать pH-электрод.

Расход 1N натриевой щёлочи в мл $\times 1,0 = \text{г/л серной кислоты}$

Электроды

В качестве электродов применяется кислотоустойчивая гнутая жёсть. Площадь их поверхности должна быть максимально возможной. Время от времени электроды следует очищать, для чего их полностью опускают в серную кислоту, тщательно промывают и в заключение обрабатывают щётками.

Электрические параметры

Трансформатор по мощности должен быть рассчитан так, чтобы он имел примерно 50 % от мощности выпрямителя ванны анодирования или минимум $0,75 \text{ А/дм}^2$. Напряжение должно составлять не менее 20 В. Прибор управления автоматическим процессом включения обеспечивает равномерность окрашивания. После приведения его в действие, прибор включает регулируемое время ожидания (0,5 – 3 минуты), в течение которого можно на 20 – 60 сек. подать воздух в раствор (барботаж). По истечении заданного времени устанавливается запрограммированное напряжение и поддерживается стабильным. По истечении определённого времени трансформатор автоматически отключается и подаёт звуковые и/или световые сигналы. Необходимое напряжение устанавливается методом проведения пробных окрашиваний.

Монтаж методом с

Монтаж изделий на подвесных рамах следует при окрашивании использовать Alficolor проводить ещё тщательней, чем при анодировании. Необходимо обеспечить качество контакта, равномерное распределение изделий и соответствующее расстояние между ними. Расстояние между отдельными профилями должно составлять 0,5 – 1,0 ширины профиля. Титановые контакты не подходят. Лицевые части изделий не должны контактировать и должны быть закреплены повернутыми к электроду. Мы рекомендуем использовать нашу подвесную систему Alfi-System-Kontakt, разработанную нами специально для двухступенчатого метода обработки изделий.