

## Описание продукта **Ferropas 7815**

### **Ferropas 7815**

жидкий, не содержащий хрома высокоэффективный пассивирующий агент для покрытых фосфатной пленкой железных и стальных (оцинкованных и обычных) поверхностей и алюминия.

**Ferropas 7815** особенно подходит для применения в сочетании с процессами аморфного железофосфатирования. В этом случае использование продукта может заменить обычные процессы цинкфосфатирования благодаря его отличным пассивирующим свойствам.

**Ferropas 7815** подходит как для погружных, так и для распылительных установок, и используется в виде добавки к заключительной промывке. Оптимальные результаты могут быть получены в деминерализованной воде или в воде с электропроводностью не более 150  $\mu\text{S}/\text{cm}$ .

### **Технические данные**

**Необходимое количество** 3 г/л (для деминерализованной воды)

4 г/л (для воды с электропроводностью не более 150  $\mu\text{S}/\text{cm}$ )

**Плотность** ок. 1,0 г/мл

**Продолжительность обработки** 0,5 – 2,0 минут

**Требуемые величины** 2 – 6 г/л (концентрация алюминия)

**Температура** от комнатной до 70°C

**Контроль качества** см. «Поддержание стабильных параметров»

**Поставка** жидкость/ в пластиковых канистрах по 30 кг

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

### **Техника безопасности**

Соблюдайте общепринятые меры безопасности при работе с химикалиями. Распределение по категориям опасности, согласно существующим предписаниям по транспортировке, складированию и применению продукта, а также другие специфические для этого продукта сведения Вы найдёте в инструкции по технике безопасности в соответствии с европейскими стандартами. Растворы, промывочные воды и концентраты следует перед спуском в канализацию подвергнуть соответствующей обработке согласно предписаниям.

---

<b>Емкости</b>	Подходят нержавеющая сталь, устойчивая к воздействию кислот и фторидов, или пластик.
----------------	--

---

<b>Технология</b>	Раствор приготавливают в ванне заключительной промывки с использованием деминерализованной воды или воды с электропроводностью не более 150 $\mu\text{S}/\text{cm}$ . Ferropas 7815 не содержит специальных ингибиторов коррозии, поэтому следует избегать низкого качества фосфатных слоев и длительного времени обработки. Обработанные детали следует сушить в потоке теплого воздуха. From a bath temperature of 50° C onwards, drying of retained water is not necessary in most cases as the parts dry from their intrinsic heat.
-------------------	---

---

<b>Поддержание стабильных параметров</b>	Выбранные рабочие параметры следует поддерживать на постоянном уровне путем контроля. Для этого необходимо аналитически определять концентрацию Ferropas 7815 и проводить соответствующую корректировку. Однако, аналитические значения могут изменяться в зависимости от качества воды и примесей. Если степень загрязненности ванны высока, и пассивирующий эффект больше не достаточен, раствор следует заменить.
--	--

**Определение концентрации:**

50 мл образца из ванны отбирают мерной пипеткой в колбу Эрленмейера емкостью 300 мл и добавляют несколько капель раствора 0,01% фенолфталеина. Затем раствор титруют 0,1 N раствором гидроксида натрия из бюретки с полоской Шельбаха емкостью 50 мл до перехода окраски раствора в розовый цвет.

Израсходованное на титрование количество 0,1 N раствора гидроксида натрия, мл  $\times$  0,96 = г/л Ferropas 7815.

Мы охотно проконсультируем Вас и предоставим необходимую информацию