

Соль для предварительной промывки Ferrophos 7060/1

Соль для предварительной промывки **Ferrophos 7060/1** порошкообразный активатор специально для использования в промывочных ваннах перед фосфатированием изделий ускоренными методами (раствором фосфата цинка).

Соль для предварительной промывки **Ferrophos 7060/1** обеспечивает образование мелкокристаллических фосфатных слоев в сочетании с последующим фосфатированием.

Соль для предварительной промывки **Ferrophos 7060/1** применяется для обработки изделий методом окунания или орошения.

Технические данные соли Ferrophos 7060/1 параметров»	необходимое количество:	2 – 3 г/л
		1 г/л Ferrosid 7001 (только при необходимости)
	продолжительность обработки:	0,5 – 2 минуты
	температура:	комнатная - 60 ° C
	контроль качества:	см. «Поддержание стабильных параметров»
	поставка:	Ferrophos 7001: жидкость/ в пластиковых канистрах каждая по 30 кг соль Ferrophos 7060/1 - препаратированная соль в ведрах по 4 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 также другие специфичные для этого продукта сведения Вы найдёте в инструкции по технике безопасности в соответствии с европейскими стандартами. Растворы, промывочные воды и концентраты перед спуском в канализацию необходимо подвергнуть обработке согласно существующим предписаниям.

Соль для предварительной промывки Ferrorhos 7060/1

Ёмкости В качестве материалов для ванн подходит сталь или пластик.

Поддержание стабильных параметров Титрование промывочного раствора щелочью не имеет большого смысла, т. к.

данный метод не является гарантом качественной предварительной промывки изделий. Кроме того результат анализа может быть искажен внесенными в раствор химикалиями. Поэтому рекомендуется провести следующий экспресс-тест:

Анализ качества предварительной промывки изделий: стальную пластину погружают в ванну предварительной обработки, затем половину пластины опускают в ванну для предварительной промывки и затем фосфатируют. Затем проводят сравнение половин пластины.

Имеется также другая возможность: две пластины промывают в новом растворе и растворе, который используется уже в течение определенного времени для промывки изделий, а затем фосфатируют (раствор фосфата цинка).

Если качество фосфатных слоев на этих пластинах отличается, следует в промывочный раствор добавить 1 г/л соли Ferrorhos 7060/ 1.