

## Описание продукта Ferrophos 7778

### Ferrophos 7778

несодержащая тяжелых металлов жидкость для фосфатирования стальных и железных поверхностей методом распыления. За одну технологическую операцию проводится одновременно обезжиривание и фосфатирование изделий. Очищающий эффект может быть улучшен путем добавления в раствор концентрата Ferrosid 7001.

**Ferrophos 7778** образует фосфатные слои от серых до тёмно-синих тонов, обладающие хорошими пассивирующими свойствами и являющиеся превос-ходным подслоем для всех органических покрытий.

**Ferrophos 7778** используется при температурах начиная с 17 °С.

В данном

алюминиевых и цинковых

растворе возможна также очистка и обезжиривание поверхностей.

### Технические данные Ferrophos 7778

**необходимое количество:**

12 г/л

необходимости)

2 – 5 г/л Ferrosid 7001 (при

параметров»)

(см. «Поддержание стабильных

**плотность:**

1,25 г/мл Ferrophos 7778  
1,0 г/мл Ferrosid 7001

**продолжительность  
обработки:**

1 – 5 минут

**температура:**

от комнатной до 45 °С

**предписанная концентрация:**

10 – 25 г/л

Ferrophos 7778

параметров»

**контроль качества:**

см. «Поддержание стабильных

**поставка:**

Ferrophos 7778: жидкость/ в  
пластиковых канистрах по 30 кг  
Ferrosid 7001: 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 нами 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 специфические 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.

---

## Описание продукта **Ferrophos 7778**

---

### Технологический процесс

Незначительно загрязнённые изделия можно обрабатывать сразу в растворе. Изделия, сравнительно более загрязнённые маслосмазочными веществами, также фосфатируют, не подвергая их предварительной обработке, добавив в раствор концентрат Ferrosid 7001. При наличии сильной ржавчины или окалины рекомендуется предварительная обработка изделий в кислотном или обезжиривающем травильных растворах (Ferrosid 7015 или Ferrosid 7016).

Конкретный вид первичной обработки изделий выбирают при необходимости методом проведения соответствующих пробных обработок.

После фосфатирования изделия промывают и сушат. Следует соблюдать соответствующие требования, предъявляемые к качеству фосфатирования производителями лаков и другими организациями, предписывающими стандарты качества.

---

### Ёмкости

Для емкостей подходят кислотоустойчивые высококачественная сталь или пластик.

---

### Поддержание

Поддержание стабильных параметров раствора крайне просто. Необходимо

### стабильных параметров

лишь поддерживать его концентрацию, проводя анализы. Количество концентрата Ferrosid 7001, которое следует добавить в раствор, соответствует 1/6 – 1/5 от добавленного количества концентрата Ferrophos 7778. Оптимальное соотношение между добавленным количеством Ferrophos 7778 и Ferrosid 7001 зависит от степени загрязненности обрабатываемых деталей.

При длительном использовании фосфатирующего раствора фосфатные слои могут становиться порошкообразными. В таком случае рекомендуется полная замена раствора.

**Определение концентрации:** 10 мл фосфатирующего раствора вводят пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 300 мл, разбавляют примерно 100 мл воды и добавляют 4 – 6 капель раствора фенолфталеина из капельницы. После тщательного взбалтывания содержимое колбы титруют 0,1N натриевой щёлочью из бюретки с полоской Шельбаха до появления красной окраски. Обратите внимание! Так как окраска смеси может измениться очень быстро, реактив следует добавлять в заключительной фазе титриметрического анализа исключительно каплями.

Расход 0,1 N натриевой щёлочи в мл  $\times$  6,0 = г/л Ferrophos 7778

---