

Описание концентрата Ferrosid 7501

Ferrosid 7501 является в сочетании с соляной кислотой эффективным химикатом для одновременного обезжиривания и предварительного травления железных и стальных деталей перед горячей оцинковкой.

Ferrosid 7501 содержит эмульгирующие ПАВ, которые почти полностью предотвращают агрессивное воздействие раствора на материал изделия даже при более длительной обработке.

Ferrosid 7501 легко удаляется из отработанных вод, т. к. входящие в его состав ПАВ, поддаются биологической очистке более чем на 80 %.

Технические данные **необходимое количество:** в соляную кислоту добавляют 15 - 20 г/л

параметров»)

вещества Ferrosid 7501
(см. «Поддержание стабильных

плотность: примерно 1,0 г/мл

продолжительность: 10 – 30 минут в зависимости от степени

обработки загрязнения изделий и концентрации к-ты

температура: 20 – 35 °С

поставка: жидкость/ в пластиковых канистрах

каждая по

30 кг и в контейнерах (IBC) по 1 200 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 специфичные 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.

Технология После обезжиривания в травильном растворе изделия можно затем подвергать непосредственно травлению.

Материал для емкостей Для емкостей подходят кислотоустойчивые высококачественная сталь (например, 1.4571) или пластик.

Поддержание стабильных параметров Концентрация соляной кислоты зависит от количества окалины и ржавчины на поверхности изделия. Как правило концентрация соляной кислоты в рабочем растворе составляет от 4 до 10 %. Ранее подобранная концентрация должна по возможности поддерживаться. Содержание кислоты определяют путем проведения общепринятого анализа. Снижение обезжиривающего действия раствора и/или усиление его агрессивного воздействия на материал изделия связано с недостаточной концентрацией вещества Ferrosid 7501.

1

Описание концентрата Ferrosid 7501

Поддержание стабильных параметров (продолжение) Достаточно добавить в рабочий раствор от 3 до 5 г/л концентрата, чтобы восстановить эффективность воздействия. В зависимости от содержания желе- за в растворе снижается эффективность его воздействия, время обработки увеличивается несмотря на то, что другие факторы не изменились. В таком случае рекомендуется частичная замена раствора.

Определение концентрации кислоты: 10 мл раствора из ванны вводят пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 300 мл и разбавляют 25 мл дистиллированной воды. Полученный раствор титруют 0,1N натриевой щёлочью из бюретки с полоской Шельбаха, пока его pH не составит 2,0. Во время проведения титриметрического анализа содержимое колбы следует тщательно помешивать с помощью магнитной бесконтактной мешалки. Перед проведением анализа необходимо откалибровать pH-метр.

Расход в мл 0,1N натриевой щёлочи $\times 3,65 =$ г/л соляной кислоты (100 %)

Определение содержания железа: 10 мл раствора из ванны вводят пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 100 мл, разбавляют деминерализованной водой до метки и перемешивают. 10 мл данной смеси затем отбирают, вводят пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 300 мл, добавляют в нее примерно 50 мл дистиллированной воды и 1 г. перекиси сульфата аммония, доводят смесь до кипения. После охлаждения смеси до комнатной температуры показатель pH доводят до примерно до 2,5, добавляя ацетат натрия и сульфосалициловую кислоту на кончике шпателя. Затем содержимое колбы титруют 0,1 моль раствором титриплекса (III) до изменения цвета смеси из фиолетового в желтый.

Расход в мл раствора 0,1 моль титриплекса (III) $\times 5,6 =$ г/л железа
