

Prozeß-Abteilung

Material-
Bezeichnung : Reiniger mildalkalisch

Verwendung : Als schwach alkalisches, silikatfreies Spritzentfettungs-
mittel mit gleichzeitigem temporären Rostschutz in Metall-
waschanlagen (Eine und Mehr-Kammern) für Teile, die mit
starken Befettungen, Pigmenten und fettsäurehaltigen Zieh-
mitteln behaftet sind und anschließend lackiert werden.
Geeignet für Stahl und Gußeisen. Einsatzkonzentration 0,5 bis
2,0%ig in Gebrauchswasser bei 45 bis 80 °C.

Allgemeine
Beschreibung : Schwach alkalisches, silikatfreies Pulverprodukt mit hohem
Phosphatanteil und spritzfähigen Netzmitteln und folgenden
Richtwerten:

Schüttgewicht g/l: ca. 700

Wasser Gew.-%: 15

Phosphate ber.
als P₂O₅ Gew.-%: 43 bis 48

Nichtionogene Tenside
(WAS) Gew.-%: 1 bis 2

ANFORDERUNGEN

1.0 Eigenschaften bei der Anlieferung

1.1 Homogenität : Das Material darf bei trockener Lagerung nicht
klumpen oder sich entmischen.

1.2 Reinheit : Frei von Verunreinigungen und unlöslichen
Bestandteilen.

1.3 Alkalität (ber. als NaOH)
phen. Wert Gew.-%: 5,9
meth. Wert Gew.-%: 25,5

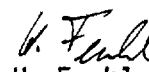
1.4 Nitritgehalt Gew.-%: frei

2.0 Eigenschaften bei der Verarbeitung

Bei Einsatzkonzentration von 0,5 bis 2,0 % in Gebrauchswasser von 2 bis
20°dH wird das Spritzentfettungsmittel bei Temperaturen zwischen 45 und
80°C und Spritzdrücken von 100 bis 300 kPa, je nach Prozeß, eingesetzt.

2.1 Löslichkeit : Das Produkt muß sich leicht in Gebrauchswasser
lösen.

neu
Änderungsvermerk 15.02.89
Datum


H. Finkl
Gruppenführer


M. Gebauer
Abt.-Leiter

Opel Form. 34 002-12 WD 1 88

2.2 Emulgierverhalten
von Öl

: Abscheidung von Öl und Fett auf der Basis-
fläche (keine Emulgierung).

Prüfmethode:

1/2 h Rühren mit hoher Turbulenz bei
Einsatzkonzentration und -temperatur unter
Zusatz von 10 % Hydrauliköl B 440 0030.

Forderung: Keine Einemulgierung

2.3 Verhalten bei der
Einsatzkonzentration

: Keine Ausfällung von Härtebildnern;
keine Zersetzung.

Prüfmethode:

In 16 h bei Einsatztemperatur 1,5%ig mit
Gebrauchswasser aller Werke angesetzt.

Keine Veränderung.

2.4 Schaumverhalten bei
Einsatztemperatur

: Kein störender Schaum.

Prüfmethode: A-14

2.5 Reinigungswirkung

: Bei genannten Einsatztemperaturen und Spritz-
drücken, gutes Ablösen von Öl und Bearbei-
tungsrückständen in 20 bis 60 s.

2.6 Badführung

: Die Konzentrationshaltung muß konstant durch
Titration möglich sein. Methode ist anzugeben.

3.0 Verhalten im Fertigungsablauf

Nach dem Reinigungsvorgang erfolgt die Trocknung je nach Einrichtung
durch Abblasen bzw. durch Warmlufttrocknung.

3.1 Ablösefähigkeit

: Der aufgebrachte Korrosionsschutzfilm muß sich
leicht in den Vorreinigungszonen der Phospha-
tieranlage entfernen lassen und darf keinen
negativen Einfluß auf die Phosphatierung
haben.

3.2 Lackverträglichkeit

: Es dürfen keine störenden Flecken und Rück-
stände entstehen, die eine Haftungsminde-
rung beim Lackieren ergeben.

3.3 Korrosionsschutz

: Bei Lagerung der Teile in geschlossenen Räumen
+23 °C + 5 K und max. 70 % Luftfeuchtigkeit:
Keine Korrosion in 144 h.

Prüfmethode:

A-17 (vergleichende Prüfung mit dem betriebl.
Material)