



ITDC ME

Paint and
Corrosion Protection

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: B 040 1288

Group/Gruppe: F

Page/Seite: 1 of/von 4

First Issue (English):

Erstausgabe (Deutsch): 06-AP-1977

Material Name:

Material-Bezeichnung:

Spritzentfettungsmittel (neutral) nitritfrei

Application:

Verwendung:

Als neutrales Reinigungsmittel mit gleichzeitigem temporärem Korrosionsschutz in Metallwaschanlagen (Ein- und Mehrkammern) bei Teilen, die ein alkalifreies Waschen erfordern. Gemäß Prozess-Spezifikation 326. Geeignet für Stahl, Guss und NE-Metalle.

Die Einsatzkonzentration ist 0,5 bis 1,5%ig in Gebrauchswasser, sowohl kalt als heiß anwendbar.

General Description:

Allgemeine Beschreibung:

Gelbe, transparente Flüssigkeit

Basis: Kapillaraktive WAS-Komponenten und organische Rostschutzkomponenten gelöst in Wasser mit folgenden Kenndaten:

Dichte +20°C	kg/dm ³ :	1,045 ± 0,020
Tenside (WAS)	Gew.-%:	3,5 ± 1,0
Organische Rostschutzkomponente	Gew.-%:	30 ± 5
Wasser	Gew.-%:	65 ± 5

Requirements

Anforderungen

1 Requirements on Delivery

1 Anforderungen bei der Anlieferung

- 1.1 Homogenität
Das Material darf sich nicht in 2 Phasen trennen oder sedimentieren.
- 1.2 Reinheit
Frei von Verunreinigungen und festen Stoffen
- 1.3 Alkalität (ber. als NaOH)
 - phen. Wert Gew.-%: 0 bis 3
 - meth. Wert Gew.-%: 7 bis 8
- 1.4 Nitritgehalt Gew.-%: frei
- 1.5 Fungizidgehalt Gew.-%: B 041/042: max. 1
B 044/045: 10 ± 0,5

überarbeitet
Alteration
Änderung

08-AU-03
Date/
Datum

Author/
Sachbearbeiter

Dr. A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents
Document Sharing Hub

MATSP_ed.doc / Revision: 2

H:\DATEN\DATEN\HMCS\EDM\TOUPLAD\WORD\B1288.DOC / 24.01.2003 / M. Kammauf



ITDC ME

Paint and
Corrosion Protection

MATERIAL SPECIFICATION

Number/Nummer: B 040 1288

Group/Gruppe: F

Page/Seite: 2 of/von 4

First Issue (English):

Erstausgabe (Deutsch): 06-AP-1977

2 Processing Requirements

2 Anforderungen bei der Verwendung

Bei Einsatzkonzentrationen von 1 bis 1,5% in Gebrauchswasser von 2 bis 20°dH wird das Spritzentfettungsmittel bei Temperaturen zwischen +18 bis +70°C und Spritzdrücken von 100 bis 300 kPa, je nach Prozess, eingesetzt.

2.1 Löslichkeit

Das Produkt muss sich leicht in Gebrauchswasser lösen

2.2 Demulgierverhalten in Öl

Abscheidung von Öl und Fett auf der Basisoberfläche (Demulgierung).

Prüfmethode: ½ h Rühren bei Einsatzkonzentration und –temperatur unter Zusatz von 10% Hydrauliköl B 440 0030.

Forderung: Demulgierung

2.3 Verhalten bei der Einsatzkonzentration

Keine Ausfällung von Härtebildnern, keine Zersetzung.

Prüfmethode: in 16 h bei Einsatztemperatur 1,5% 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 Spritzdrücken, gutes Ablösen von Öl und Bearbeitungsrückständen in 20 bis 60 s.

2.6 Badführung

Die Konzentrationshaltung muss konstant durch Titration möglich sein. Methode ist anzugeben.

3 Requirements after Usage

3 Anforderungen nach der Verwendung

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

3.1 Ablösefähigkeit

Der aufgebrauchte Korrosionsschutzfilm muss sich leicht in den Vorreinigungszonen der Phosphatieranlage entfernen lassen und darf keinen negativen Einfluss auf die Phosphatierung haben.

überarbeitet
Alteration
Änderung

08-AU-03
Date/
Datum

Author/
Sachbearbeiter

Dr. A. Paletschek
Group Leader/
Gruppenleiter

C. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter



Documents
Document Sharing Hub

MATSP_ed.doc / Revision: 2

Copyright General Motors Europe

Provided by IHS Markit under license with GME

No reproduction or networking permitted without license from IHS

Full document details: GM B 040 1288 2003

H:\DATEN\DATEN\HMCS\EDM\TOUPL\WORD\B1288.DOC / 24.01.2003 / M. Kammauf

Licensee=/, User=,
Not for Resale,