



Number/Nummer: B 040 1310

ITDC ME

MATERIAL SPECIFICATION

Group/Gruppe: F

Paint and
Corrosion Protection

Page/Seite: 1 of/von 4

First Issue (English): 24-FE-1997

Erstausgabe (Deutsch): 24-FE-1997

Material Name:High-pressure cleaner, neutral**Application:**

As a neutral cleaner with simultaneous temporary corrosion prevention in high-pressure deburring systems combined with spraying and/or flood washing systems (one chamber and multiple chambers) for parts that need an alkali-lean washing.

According to process specification 326, group F. Suitable for steel, cast iron and NE-metals.

General Description:

Watery, light to yellowish transparent liquid.

Basis: Non-ionic and cationic tensides, salts and organic acids, and inhibitors dissolved in water with the following data:

Density +20 °C kg/dm³: 1.07 ± 0.02

Material-Bezeichnung:Hochdruckreiniger, neutral**Verwendung:**

Als neutrales Reinigungsmittel mit gleichzeitigem temporären Korrosionsschutz in Hochdruckentgratungsanlagen kombiniert mit Spritz- und/oder Flutwaschanlagen (Ein- und Mehrkammern) bei Teilen, die ein alkaliarmes Waschen erfordern.

Gemäß Prozess-Spezifikation 326 Gruppe F Geeignet für Stahl-, Guss- und NE-Metalle.

Die Einsatzkonzentration ist 1,0 ± 0,5%ig in Trink- oder Gebrauchswasser bei 30 bis 60°C.

Allgemeine Beschreibung:

Wässrige, hell bis gelbliche, transparente Flüssigkeit

Basis: Nichtionische und kationische Tenside, Salze und organ. Säuren und Inhibitoren gelöst in Wasser mit folgenden Kenndaten:

Dichte +20°C kg/dm: 1,07 ± 0,02

Requirements**1 Requirements on Delivery**

- 1.1 Prohibition of use
Free of silicone, nitrite, diethanolamine
- 1.2 Homogeneity
The material must neither part in phases nor sediment
- 1.3 Purity
Free of impurities and solids
- 1.4 pH value (1% in dist. H₂O/20°C ± 2 K)
max. of 9
- 1.5 Water pollution class
max. of 2

2 Processing Requirements

With application percentages of 1.0 ± 0.5% in drinking or used water of 2 to 20° dH, the spraying degreasing agent must be usable with temperatures between +30 to +60°C and spraying pressures of 500 to 50 000 kPa. Foaming is not acceptable.

Anforderungen**1 Anforderungen bei der Anlieferung**

- 1.1 Verwendungsverbot
Frei von Silikon, Nitrit, Diethanolamin
- 1.2 Homogenität
Das Material darf sich nicht in Phasen trennen oder sedimentieren.
- 1.3 Reinheit
Frei von Verunreinigungen und festen Stoffen
- 1.4 pH-Wert (1%ig in dest. Wasser/20°C ± 2 K)
max. 9
- 1.5 Wassergefährdungsklasse
max. 2

2 Anforderungen bei der Verwendung

Bei Einsatzkonzentrationen von 1,0 ± 0,5% in Trink- oder Gebrauchswasser von 2 bis 20° dH muss das Spritzentfettungsmittel bei Temperaturen zwischen +30 bis +60°C und Spritzdrücken von 500 bis 50 000 kPa einsetzbar sein. Schaumbildung ist nicht zulässig.

überarbeitet
Alteration
Änderung23-MY-03
Date/
DatumAuthor/
SachbearbeiterDr. A. Paletschek
Group Leader/
GruppenleiterC. Keßler
Dept. Head/
Abteilungsleiter**Documents**
Document Sharing Hub

MATSP_DE.doc / Revision: 2

H:\DATA\WORD\MATSPEC\KAMMAUF\IEDMB1310.DOC / 24.01.2003 / M. Kammauf

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 1310 2003

Licensee=/, User=,
Not for Resale,

**2.1 Solubility**

The product must easily be soluble in drinking or industrial water.

2.2 Emulsifying behavior with oil

Separation of oil and grease on surface of the bath
Test method:

30 min $\pm$ 2 min of stirring with application concentration and temp. while adding 10% $\pm$ 1 Hydraulic oil B 440 0030

Requirements: no emulsifying

2.3 Behavior in concentration applied

No separation of hardening elements
No decomposition

Test method:

16 h with 23 °C $\pm$ 2 K, 0.75% $\pm$ 0.05%

16 h with 80 °C $\pm$ 2 K, 0.75% $\pm$ 0.05%

with drinking, used water: no changes

2.4 Foaming behavior at applied temperature

No disturbing foam

Test method A 14

2.5 Cleaning results

When using the stated application temperatures and spraying pressures, oil and grease (drawing grease) comes off easily in 20 to 60 s

2.6 Intensified cleaning

With difficult cleaning operations (lapping masses, stock parts) the cleaning results can be intensified by adding the non-foaming spreading agent B 040 0982 (max. of 0.03%).

No negative impact on corrosion prevention.

2.7 Bathing

Keeping up the percentage must be possible permanently by titration.

Method must be indicated.

2.1 Löslichkeit

Das Produkt muss sich leicht in Trink- oder Gebrauchswasser lösen

2.2 Emulgierverhalten mit Öl

Abscheiden von Öl und Fett auf der Badoberfläche
Prüfmethode:

30 Min. $\pm$ 2 Min. Rühren bei Einsatzkonzentration und –temperatur unter Zusatz von 10% $\pm$ 1% Hydrauliköl B 440 0030

Forderung: Kein Einemulgieren

2.3 Verhalten bei der Einsatzkonzentration

Keine Ausfällungen von Härtebildnern, keine Zersetzung

Prüfmethode:

16 h bei 23°C $\pm$ 2 K, 0,75% $\pm$ 0,05%

16 h bei 80°C $\pm$ 2 K, 0,75% $\pm$ 0,05%

mit Trink-, Gebrauchswasser. 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 Fett (Zieh fett) in 20 bis 60 s.

2.6 Reinigungsverstärkung

Bei schwierigen Reinigungsoperationen (Läppmassen, Bevorratungsteilen) kann die Reinigungslösung durch Zusatz des nichtschäumenden Netzmittels B 040 0982 (max. 0,03%) verstärkt werden.

Keine Störung des Korrosionsschutzes.

2.7 Badführung

Die Konzentrationshaltung muss konstant durch Titration möglich sein.

Methode ist anzugeben.

3 Requirements after Usage

Drying by blowing off with air and/or with vacuum follows the cleaning procedure.

3.1 Removal properties

The applied corrosion prevention film must be easily removable in the pre-cleaning zones of the phosphating systems, and it must not have a negative impact on the phosphatizing

3 Anforderungen nach der Verwendung

Nach dem Reinigungsvorgang erfolgt die Trocknung durch Abblasen mit Raumluft und/oder mit Vakuum.

3.1 Ablösefähigkeit

Der aufgebraute Korrosionsschutzfilm muss sich leicht in den Vorreinigungszonen der Phosphatieranlagen entfernen lassen und darf keinen negativen Einfluss auf die Phosphatierung

überarbeitet

23-MY-03

Alteration

Date/

Author/

Dr. A. Paletschek

C. Keßler

Änderung

Datum

Sachbearbeiter

Group Leader/

Dept. Head/

Gruppenleiter

Abteilungsleiter