

ULTRASONIC- 41

DÉGRAISSANT-PHOSPHATANT AMORPHE

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

ULTRASONIC-41 est un produit liquide adapté pour le prétraitement de l'acier, de l'aluminium et du zinc (tôles galvanisées à chaud et électro-galvanisées) par immersion à l'aide d'ultrasons.

ULTRASONIC-41 est un produit liquide qui forme un revêtement phosphaté dense et homogène sur les pièces en acier, même à des valeurs de pH faibles.

DOSAGE ET MODE D'EMPLOI

Il est recommandé de travailler avec une concentration de travail comprise entre 1,5% et 2,5%. Le pH de la solution se situe normalement entre 3,8 et 4,8. Si le matériau est principalement de l'acier, le pH peut être ajusté jusqu'à 6,0. L'augmentation du pH se fera à l'aide de l'ULTRASONIC-41 ADT.

Le temps de traitement peut varier entre 1 et 5 minutes, voire plus en fonction de la contamination initiale des pièces à traiter. La température d'application doit être comprise entre 50 et 70 °C. Il est essentiel que la cuve dispose d'une ou deux rampes de buses permettant de rincer les pièces avec la solution phosphatante au fur et à mesure qu'elles sont extraites du bain. Cela évite toute contamination possible par l'huile présente à la surface des pièces. Après le traitement, les pièces doivent sécher sans rinçage à l'eau.

CONTRÔLE DU BAIN

PRISE D'ÉCHANTILLON : 50 ml

DILUTION : 80-90 cc d'eau distillée

INDICATEUR : Phénolphtaléine, solution alcoolique 1%

RÉACTIF : Solution d'hydroxyde de sodium 0,1N (NaOH 0,1N)

CHANGEMENT DE COULEUR : De incolore à rose pâle

FACTEUR : 0,145

CALCULS : cc de NaOH 0,1N consommés x 0,145 = % ULTRASONIC-41

Ce produit respecte la législation en vigueur concernant la biodégradabilité et le règlement sanitaire technique relatif aux détergents.