

# ULTRASONIC-53

## DECAPAGGIO DEL FERRO

### SPECIFICHE TECNICHE

ULTRASONIC-53 è un decapante a caldo completamente privo di ammine, altamente reattivo e superiore ai decapanti alcalini convenzionali.

Ha proprietà uniche per decapare in brevi periodi di tempo resine sintetiche, primer, vernici a forno, vernici all'acqua, inclusi i rivestimenti a cataforesi e anaforese.

Le soluzioni di ULTRASONIC-53 operano tra 80° e 90°C, consentendo un risparmio di 20.000 kcal per m<sup>3</sup> di bagno in energia rispetto alle soluzioni caustiche (che richiedono picchi energetici costanti di 110° - 120°C).

Questo sistema decapante non crea problemi di formazione di vapori, come spesso accade con altri prodotti a caldo.

### DOSAGGIO E MODO D'USO

ULTRASONIC-53 viene utilizzato in combinazione con acqua in una proporzione del 40% a una temperatura compresa tra 85° e 90°C. Questa temperatura non deve essere superata poiché esiste il rischio di decomposizione di alcuni componenti e formazione di vapori. Non deve essere utilizzato per rimuovere vernici metallizzate e vernici a polvere di zinco.

### CONTROLLO DEL BAGNO

PRELIEVO DEL CAMPIONE: 5 ml di bagno.

DILUIZIONE: 50 ml di acqua distillata.

INDICATORE: fenolftaleina (sol. alcolica 1%).

REATTIVO: acido solforico sol. 1 normale (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 1N).

CAMBIO DI COLORE: da rosa a colore originale prima dell'aggiunta di fenolftaleina.

FATTORE DI CONCENTRAZIONE: 2,6

CONSUMO AL 50% VOL: 19,2 ml di acido solforico 1N.

CALCOLO: cc di H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 1N consumati x 2,6 = % di ULTRASONIC-53.

MANUTENZIONE: per ogni punto in meno e per 1000 litri di bagno, aggiungere 26 litri di ULTRASONIC-53.

Questo prodotto è conforme alla legislazione vigente sulla biodegradabilità e al Regolamento Tecnico Sanitario sui Detergenti.