

SurTec® 610

fosforanowanie cynkowe do żelaza i stali



Właściwości

- do zastosowania w procesach zanurzeniowych
- wyrównana, jednorodna warstwa o dobrej przyczepności
- dobra ochrona przeciwkorozyjna
- kąpiel daje się łatwo regulować za pomocą kombinacji składników ; można otrzymywać (w zależności od potrzeb) z tej samej kąpieli grubokrystaliczną warstwę fosforanu (jest to rodzaj pokrycia przystosowany do obróbki plastycznej na zimno nadający się szczególnie do konserwacji za pomocą oleju) lub ciekłą drobnokrystaliczną warstwę stosowaną powszechnie jako podkład pod lakier lub jako warstwa poślizgowa

Zastosowanie

Na proces fosforanowania cynkowego składają się trzy komponenty – SurTec 610 A i 610 B służące do sporządzania kąpieli oraz SurTec 610 E służący do uzupełniania kąpieli.

skład kąpieli

warstwa drobnokrystaliczna

SurTec 610 A	50 ml/l	(46 – 54 ml/l)
SurTec 610 B	35 ml/l	(32 – 38 ml/l)
mocznik	1 g/l	(0,9 – 1,1 g/l)

warstwa grubokrystaliczna z przyspieszaczem

SurTec 610 A	70 ml/l	(65 – 75 ml/l)
SurTec 610 B	10 ml/l	(9 – 11 ml/l)
mocznik	1 g/l	(0,9 – 1,1 g/l)

warstwa grubokrystaliczna

SurTec 610 A	70 ml/l	(65 – 75 ml/l)
--------------	---------	----------------

przygotowanie kąpieli

wannę napełnić do 2/3 końcowej objętości a następnie silnie mieszając dodawać porcjami SurTec 610 A, SurTec 610 B i mocznik

czas

7 min (5 - 15 min)

(w zależności od wymaganej grubości warstwy)

temperatura

drobnokrystaliczna i grubokrystaliczna z przyspieszaczem

80 °C (75 – 95 °C)

grubokrystaliczna

90 °C (90 – 95 °C)

pH

1,8 (1,6 – 2,0)

ciężar warstwy

korekta za pomocą kwasu fosforowego

drobnokrystaliczna

2 – 6 g /m²

grubokrystaliczna z przyspieszaczem

12 – 17 g /m²

grubokrystaliczna

20 – 30 g /m²

wanna

stal nierdzewna

filtracja

nie jest wymagana

ogrzewanie

wymagane - grzałki z materiału odpornego na działanie kwasów

chłodzenie

nie jest wymagane

wentylacja

wymagane ze względów bezpieczeństwa pracy

wskazówka

sposób przygotowania powierzchni metalu przed fosforanowaniem wpływa znacząco na dobrą jednorodność warstwy fosforanu. Przy doborze sposobu przygotowania powierzchni należy uwzględnić stopień zabrudzenia elementów, ich geometrię i rodzaj stopu metalu.

Standardowy proces przygotowania powierzchni:

- 1) odtłuszczenie np. SurTec 138 + SurTec 089
- 2) płukanie
- 3) trawienie np. SurTec 476
- 4) płukanie
- 5) fosforanowanie cynkowe

Skrócony proces przygotowania powierzchni:

- 1) mycie trawiące np. SurTec 470 + SurTec 089
- 2) płukanie
- 3) dekapowanie w MS 6/99
- 4) fosforanowanie cynkowe

utrzymanie kąpeli regularnie przeprowadzać analizę całkowitej wartości kwasowej i wolnych kwasów; ze względu na powstawanie szlamu podczas pracy kąpeli zalecane jest co pewien czas przepompowanie kąpeli roboczej do osobnego zbiornika , gdzie można będzie ją poddać sedymentacji; zbiornik roboczy należy dokładnie umyć z osadzonych szlamów uwzględniając również elementy ogrzewania wanny; po przepompowaniu kąpeli z powrotem należy uzupełnić brakującą objętość tak jak przy sporządzaniu nowej kąpeli tzn. – wodę demi, SurTec 610 A SurTec 610 B i mocznik uzupełnić proporcjonalnie.

Określanie stężenia

Metody analizy opisane są w osobnych instrukcjach i dostarczane w zależności od wybranej opcji fosforanowania:

- analityka do fosforanowania drobnokrystalicznego
- analityka do fosforanowania grubokrystalicznego
- analityka do fosforanowania grubokrystalicznego z przyspieszaczem

Dane techniczne

w 20 °C	wygląd	gęstość (g/ml)	pH (przy 10 g/l)
SurTec 610 A	płynny, zielonkawy	1,70 (1,65 – 1,75)	1,7 (1,6 – 1,8)
SurTec 610 B	płynny, żółtawy	1,08 (1,06 – 1,10)	10 (koncentrat)
SurTec 610 E	płynny, zielonkawy	1,70 (1,65 – 1,75)	1,7 (1,6 – 1,8)

Składniki

tlenek cynku
kwas fosforowy
kwas azotowy

Ochrona środowiska

Zużyty roztwór oraz wodę po płukaniu należy przygotować i utylizować zgodnie z miejscowymi przepisami.

Ustalenia własne firmy SurTec kwalifikują preparaty w formie nierozcieńczonej jako szkodliwe dla wód gruntowych i powierzchniowych:

SurTec 610 A	klasa zagrożenia dla wód	1
SurTec 610 B	klasa zagrożenia dla wód	1
SurTec 610 E	klasa zagrożenia dla wód	1

Bezpieczeństwo

Znakowanie produktów zgodnie z rozporządzeniem o materiałach niebezpiecznych symbole niebezpieczeństwa:

SurTec 610 A	C - żrące
SurTec 610 B	Xi - drażniące
SurTec 610 E	C - żrące
	N - niebezpieczny dla środowiska

Gwarancja

Ponieważ nie mamy wpływu na właściwe stosowanie naszych produktów gwarancja ogranicza się do odpowiedzialności za stan produktu w momencie dostawy.

W sprawach stosowania macie Państwo do dyspozycji nasze przedstawicielstwa oraz dział rozwoju i zastosowań firmy SurTec:

Fax: 0(049)-6251/171-844, **Tel:** 0(049)-6251/171-744, **e-mail:** TZ@SurTec.com

11.05.2007/IA