



Surface Technologies

P3-neutracare® 400

Wäßriger Neutralreiniger, spritzfähig bei 10 - 80 ° C

Anwendungsgebiete: Reinigung mit gleichzeitiger Passivierung von Stahl und Gußeisen sowie von Siluminwerkstücken und Buntmetallen nach der spanlosen Verformung oder spanabhebenden Bearbeitung in der metallbearbeitenden Industrie, z.B. im Motoren- und Getriebebau.

Arbeitsverfahren: Einsatz in Spritzanlagen mit einer oder mehreren Reinigungszonen, auch im Hochdruckspritzverfahren

Zusammensetzung: organische Korrosionsschutzkomponenten
reinigungsaktive Substanzen
Buntmetallinhibitoren

Aussehen: klare, helle gelbliche Flüssigkeit

Rohstoffbedingte Farbveränderungen des Produktes sind nicht auszuschließen, die Wirksamkeit wird dadurch jedoch nicht beeinträchtigt.

Dichte (20 °C)

nach DIN 51757: $1,06 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$

Löslichkeit: unbegrenzt in Wasser

Frostbeständigkeit: $> - 5 \text{ °C}$

pH-Wert (20 °C)

nach DIN 51369: $8,0 \pm 0,4$ (10 g/l in vollentsalztem Wasser)

Anwendungskonzentration: 5 bis 15 g/l bei Stahl und NE-Metallen
10 bis 20 g/l bei Gußeisen

Anwendungstemperatur: 10 bis 80 ° C

Behandlungszeit: 0,5 bis 3 min

Konzentrationsbestimmung: Über die Titration der Alkalität mit Säure:

Titrierfaktor (TF): $1,3 \text{ g/(l * ml)}$

Vorlage: 100 ml

Säure: 0,5 N Salz- oder
Schwefelsäure

Endpunkt: pH-Wert 3,6

Indikator: Methylorange

Der Verbrauch an Säure in ml multipliziert mit dem TF ergibt die Konzentration an P3-neutrare 400 in g/l.

Schaumverhalten: Im angegebenen Konzentrations- und Temperaturbereich ohne störenden Schaum anwendbar.

Elektrische Leitfähigkeit: 2,6 mS/cm (20 g/l in vollentsalztem Wasser bei 20 ° C)

Abwasserhinweis: Eine Neutralisation ist im allgemeinen nicht notwendig. Aufgrund der während des Waschvorgangs eingeschleppten Verunreinigungen kann jedoch eine Abwasserbehandlung erforderlich werden. Die Entsorgung muß entsprechend den örtlichen behördlichen Einleiter-Richtlinien erfolgen.

Besondere Hinweise: Nach unseren bisherigen Erkenntnissen verfärben sich auch empfindliche Aluminiumlegierungen während des Reinigungsprozesses nicht.

Abgewaschene, nicht selbstemulgierende Bearbeitungsöle können i.d.R. durch einfache mechanische Verfahren (z.B. Skimmer, Ölabscheider) weitgehend abgetrennt werden.

Die Mindesthaltbarkeit des Produktes ist auf den Etiketten der Gebinde angegeben.

Die Angaben dieser Druckschrift entsprechen dem heutigen Stand der technischen Kenntnisse und Erfahrungen. Sie sind keine rechtliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignungen für einen konkreten Einsatzzweck und befreien den Verwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse nicht von eigenen Prüfungen und entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte sind gegebenenfalls zu berücksichtigen.; Die Angaben dieser Druckschrift entsprechen dem heutigen Stand der technischen Kenntnisse und Erfahrungen. Sie sind keine rechtliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder Eignungen für einen konkreten Einsatzzweck und befreien den Verwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse nicht von eigenen Prüfungen und entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen. Etwa bestehende gewerbliche Schutzrechte sind gegebenenfalls zu berücksichtigen.

Henkel Oberflächentechnik GmbH 40191 Düsseldorf Telefon +49 211 797 3000 Telefax +49 211 798 3636	Henkel Teroson GmbH Postfach 10 56 20 69046 Heidelberg Telefon +49 6221 704 0 Telefax +49 6221 704 698	Henkel Oberflächentechnik GmbH Geschäftseinheit Wasserbehandlung D-40191 Düsseldorf Telefon +49 211 797 2719 Telefax +49 211 798 2262
--	--	---

Stand vom: 02/17/2004