

Henkel

Surface Technologies

P3-neutrapon® 5088

Wässriger Neutralreiniger, ab 50 °C im Spritzverfahren einsetzbar

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

Entfernung von:

- leichten Pigmentverschmutzungen und Einlaufpasten (Läppasten)
- Härteölen
- Kühlschmierstoffemulsionen
- sonstigen Bearbeitungsölen

Arbeitsverfahren: Einsatz vorzugsweise in Spritzanlagen mit einer oder mehreren Reinigungszonen
Einsatz in kombinierten Tauch-Spritzverfahren mit und ohne Ultraschallunterstützung

Zusammensetzung: organische Korrosionsschutzkomponenten
Inhibitoren für NE-Metalle
nichtionogene Tenside

Aussehen: klare, hellgelbliche Flüssigkeit

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

Dichte (20 °C)

nach DIN 51757: $1,05 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$

Löslichkeit: unbegrenzt in Wasser

Frostbeständigkeit: > -5 °C

pH-Wert (20 °C)

nach DIN 51369: $8,6 \pm 0,3$ (10 g/l in vollentsalztem Wasser)

Anwendungskonzentration: 5 bis 20 g/l bei Stahl und NE-Metallen
15 bis 30 g/l bei Gußeisen

Anwendungstemperatur: 50 bis 80 °C

Es empfiehlt sich, die Anwendungslösung vor dem Einschalten des Spritzsystems auf die Anwendungstemperatur vorzuheizen, um eine störende Schaumbildung zu vermeiden.

Behandlungszeit: 0,5 bis 3 min

Konzentrationsbestimmung: Über die Titration der Alkalität mit Säure

Titrierfaktor (TF): $2,5 \text{ g/(l*ml)}$

Vorlage: 100 ml

Säure: 0,5 N Salz- oder Schwefelsäure

Endpunkt: pH-Wert 4,0

Indikator: Methylorange

Der Verbrauch an Säure in ml multipliziert mit dem TF ergibt die Konzentration an P3-neutrapon 5088 in g/l.

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

Bei hohen Einschleppungen von Kühlschmierstoffen kann im Spritzverfahren verstärkte Schaumbildung auftreten (s. Besondere Hinweise).

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 Einleiterrichtlinien erfolgen.

Besondere Hinweise: Der Korrosionsschutz wird gesteigert, wenn statt Brauchwasser vollentsalztes Wasser zum Einsatz gelangt und die Werkstücke bei niedrigen relativen Luftfeuchten mit Schutz vor Witterungseinflüssen gelagert werden.

Das Produkt ist frei von anorganischen Salzen.

Durch Zugabe von P3-tensopon 0683 kann entstehender Schaum zerstört und eine Neubildung verhindert werden.

Sollten bei der Reinigung empfindlicher Aluminiumlegierungen Verfärbungen auftreten, empfiehlt sich der Einsatz von

P3-neutrasel 5225 oder P3-neutrasel 5226.

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.

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: 02/19/2003