



Technologies

Gebrauchsanleitung

P3-neutrasel 5225

Wässriger, leitfähiger Neutralreiniger, ab 20 °C im Spritzverfahren einsetzbar

Anwendungsgebiete:	Reinigung mit gleichzeitiger Passivierung von Stahl und Gußeisen sowie von Siluminwerkstücken nach der spanlosen Verformung oder spanabhebenden Bearbeitungen in der metallbearbeitenden Industrie, z.B. im Motoren- und Getriebebau
Arbeitsverfahren:	Einsatz in Spritzanlagen mit einer oder mehreren Reinigungszone(n), auch im Hochdruckspritzverfahren
Zusammensetzung:	organische Korrosionsschutzkomponenten anorganische Korrosionsschutzkomponenten Phosphate Borate nichtionogene Tenside kationische 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:	1,13 ± 0,02 g/cm ³
Löslichkeit:	unbegrenzt in Wasser
Frostbeständigkeit:	> -5 °C
pH-Wert (20 °C)	

P3-neutrasel 5225

nach DIN 51367:	9,2 ± 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 In Abhängigkeit von der Wasserhärte sollte die Mindestkonzentration 1 g/l pro "Grad Deutscher Härte" (speziell Calciumhärte) betragen.
Anwendungstemperatur:	20 bis 80 °C
Behandlungszeit:	0,5 bis 3 min Längere Behandlungszeiten können bei NE-Metallen Verfärbungen hervorrufen.
Konzentrationsbestimmung:	Über die Titration der Alkalität mit Säure: Titrierfaktor (TF): 3,2 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-neutrasel 5225 in g/l.
Schaumverhalten:	Im angegebenen Konzentrations- und Temperaturbereich ohne störenden Schaum anwendbar.
Elektrische Leitfähigkeit 20 °C nach DIN 27888:	2,8 mS/cm (20 g/l in vollentsalztem Wasser)
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:	Das Schaumverhalten ändert sich auch bei hoher Einschleppung von Kühlschmierstoffemulsionen kaum, durch Zugabe von P3-tensopon 0683 kann bestehender Schaum zerstört und eine Neubildung verhindert werden. Nach unseren bisherigen Erkenntnissen verfärben sich auch empfindliche Aluminiumlegierungen während des Reinigungsprozesses nicht. Das Produkt kann über die elektrische Leitfähigkeit automatisch dosiert werden, z.B. mit P3-Systemgeräten. Bitte sprechen Sie uns an! Abgewaschene, nicht selbstemulgierende Bearbeitungsöle können i.d.R. durch einfache mechanische Verfahren (z.B. Skimmer, Ölabscheider) weitgehend abgetrennt werden.

Produktsicherheit:

Zu beachten sind Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Behälteretiketten und in den Sicherheitsdatenblättern.

Zusätzliche Informationen über den Umgang mit den wässrigen Anwendungslösungen sind in der Technischen Information Si5 'Kennzeichnungsfreie Produkte' enthalten.

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

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.