

Описание продукта Ferrosid 7016

Ferrosid 7016

Применяется в комбинации с кислотой как препарат для травления и обезжиривания. Позволяет одновременно обезжиривать, очищать от ржавчины, окалины, а также удалять остатки сварочного и паяльного флюса с железа, стали, латуни и меди.

Ferrosid 7016 содержит эмульгирующие присадки и эффективные ингибиторы, которые почти полностью предотвращают коррозию материала подложки, вызываемую соляной, серной и фосфорной кислотами, даже в течение длительного периода травления.

Ferrosid 7016 позволяет одновременно получать чистые и не загрязненные ржавчиной поверхности и, таким образом, является идеальным препаратом для предварительной обработки перед лакированием, фосфатированием и другими очистительными процедурами.

Технические данные

Необходимое количество 20 – 80 г/л Ferrosid 7016 добавляется к кислоте (см. «Поддержание стабильных параметров»)

Плотность приблизительно 1,0 г/см³

Длительность обработки от 10 минут до нескольких часов, в зависимости от степени загрязнения изделий, температуры и концентрации кислоты

Температура от комнатной до 75°C (при работе с HCl – до 30°C)

Поставка жидкость/ 30-кг – пластиковые канистры и 1000 кг – контейнеры(IBC)

Действие продукта в значительной степени зависит от материала изделий и качества поверхности. В единичных случаях оптимальные рабочие параметры могут отличаться от приведенных стандартных данных.

Техника безопасности

Соблюдайте общепринятые меры безопасности при работе с химикалиями. Распределение по категориям опасности, согласно принятым законом предписаниям по транспортировке, складированию и применению продукта, а также другие специфические для этого продукта сведения Вы найдёте в инструкции по технике безопасности в соответствии с европейскими стандартами. Растворы, промышленные воды и концентраты перед спуском в канализацию необходимо подвергнуть обработке согласно существующим предписаниям.

Ёмкости

Подходят ёмкости из кислотоустойчивой стали или пластика. Рекомендуется выбирать ёмкости, для которых возможен подогрев.

Поддержание стабильных параметров

Концентрация кислоты зависит от степени загрязненности поверхности окалиной или ржавчиной. Выбранную концентрацию по возможности следует поддерживать на постоянном уровне. Концентрация определяется общепринятым методом анализа кислот.

Как правило, используются следующие концентрации:

Соляная кислота (конц.) : вода = от 1 : 1 до 1 : 2

Серная кислота (конц.) : вода = от 1 : 5 до 1 : 10

Фосфорная кислота (конц.) : вода = от 1 : 4 до 1 : 10

Соляная кислота используется преимущественно при комнатной температуре.

При более высоких температурах для работы с сильно замасленными деталями, высококачественными сталями, медью и латунями, а также в случаях, когда требуется быстрое травление, особенно подходит серная кислота.

Фосфорную кислоту предпочитают использовать для изделий из высококачественных и обычных сталей, если эти изделия не могут сразу же подвергнуть дальнейшей обработке или фосфатированию. Если обезжиривающий эффект раствора уменьшается или повышается интенсивность загрузки обрабатываемого материала, то снижается концентрация Ferrosid 7016. Обычно достаточно 10 - 20 г/л препарата для того, чтобы получить удовлетворительную работу ванн. Однако увеличение содержания металла ухудшает эффективность работы ванн, при этом время обработки становится дольше по сравнению с изначальными рабочими условиями. В этом случае рекомендуется полная или частичная замена раствора.

Определение кислот: 10 мл раствора из ванны отбирают пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 300 мл, разбавляют примерно 100 мл воды и добавляют 4 - 6 капель раствора фенолфталеина. Титрование проводят 1 н. раствором гидроксида натрия и бюретки Шельбаха объемом 50 мл до окрашивания раствора в розовый цвет.

Израсходованное количество раствора щелочи в мл = А

Расчет: $A \times 3,65 =$ г/л соляной кислоты (100%)

$A \times 4,90 =$ г/л серной кислоты (100%)

$A \times 4,90 =$ г/л фосфорной кислоты (100%)

Определение железа: 10 мл раствора из ванны отбирают пипеткой в колбу Эрленмейера вместимостью 300 мл, разбавляют примерно 100 мл воды 1 г пероксодисульфата аммония и доводят до кипения. После охлаждения раствора до комнатной температуры, раствором ацетата натрия регулируют значение pH примерно до 2,5 и на кончике шпателя добавляют сульфосалициловую кислоту. Титрование проводят 0,1 М раствором Титриplexa (III) - до перехода окраски из фиолетовой в желтую.

Израсходованное на титрование количество раствора в мл = В

Расчет: $B \times 0,56 =$ г/л железа.

Мы охотно проконсультируем Вас и предоставим необходимую информацию.