

Концентрат фосфатирующий PROFOSFAT

ТУ BY 600112981.094-2023

Краткий обзор

Назначение

Для одновременного обезжиривания и аморфного фосфатирования стали и цветных металлов методом распыления или окунания перед окрашиванием, в том числе окрашиванием порошковой краской. Служит для приготовления рабочего фосфатирующего раствора и его корректирования в процессе эксплуатации с целью получения стабильного качества покрытия и минимального расхода химикатов.

Сферы применения

M Металлообработка

Свойства

Формирует на металлической поверхности аморфные железофосфатные слои массой 0,2-1,0 г/м^2, повышающие защитные и физико-механические свойства лакокрасочных покрытий, в особенности порошковых. Обладает отличной смачивающей и моющей способностью, очищает высокозагрязненные поверхности от масел, смазок, смазочно-охлаждающих жидкостей (СОЖ) и т.д., не вызывает коррозии горяче- и электрооцинкованных сталей, не разрушает лакокрасочные покрытия, резиновые и неметаллические поверхности, обладает низким пенообразованием, биоразлагаем, нетоксичен, взрыво- и пожаробезопасен. Не содержит в своем составе веществ, которые агрессивно воздействуют (разъедают) на материал оборудования (ванны, насосы и т.п.). Для изготовления тоннеля фосфатирования, ванн, насосов, форсунок и труб можно применять углеродистую сталь.

Состав

Органические и неорганические кислоты, поверхностно-активные вещества, функциональные добавки.

Цвет и внешний вид покрытия

Внешний вид – полупрозрачная жидкость, допускается наличие расслоения в виде хлопьев от белого до желтого цвета в верхнем слое.

Технические данные

Показатели качества	Значение по ТУ
1. Плотность при температуре 20 °С, кг/м^3:	1200-1350
2. Кислотность общая, «точки», в пределах:	35-50

Упаковка

Канистры 10л, 20л.

Технология применения

Пригодные подложки

Металлические поверхности (сталь, цветные металлы)

Подготовка поверхности

На поверхности не должно быть крупных очагов загрязнения, посторонних включений, пыли, грязи, песка, рыхлой грязи, очагов коррозии.

Способ и условия нанесения

Концентрат наносится методом распыления или окунания. На ванну объемом 1 м^3 необходимо ввести: концентрат – 20 кг. Фосфатирующую ванну заполняют на 2/3 объема водой, подогревают до температуры 30-50 °С и при перемешивании вводят концентрат. При этом концентрат перед загрузкой в ванну тщательно перемешивают из-за «высаливания» на поверхности раствора поверхностно-активных веществ. Далее объем раствора в ванне доводят до заданного уровня водой, нагревают до рабочей температуры и проводят анализ фосфатирующего раствора по показателям: общая кислотность и величина pH.
Параметры процесса фосфатирования (метод распыления):
– температура, 30-80 °С;
– давление, 0,9-1,5 кг/см^2;
– общая кислотность, 4,0-8,0 точки;
– величина pH, 4,2-6,0;
– время обработки, 2-5 мин.
Температура и время подбираются индивидуально, в зависимости от типа поверхности и технологических возможностей. После фосфатирования следует проводить тщательную промывку деталей водой при температуре 20 °С и pH 6,5-8,5.

Пиктограммы способов нанесения



Концентрат фосфатирующий PROFOSFAT

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н, Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск
e-mail: info@mav.by, www.mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
Velcom: + 375 29 660-50-18

Расход	Расход концентрата составляет ориентировочно 0,8-2,0 кг/100 м^2 поверхности.

Дополнительная информация

Транспортировка и хранение	В плотно закрытой упаковке, обеспечивающей сохранность продукта, при температуре от 5 °С до 30 °С.
Меры предосторожности	**Концентрат пожаровзрывобезопасен. Не смешивать с другими лакокрасочными материалами и растворителями. Не допускать попадания в сточные воды. При попадании в глаза срочно промыть водой.**
Утилизация отходов	Инструмент, тару, пятна концентрата отмыть теплой водой с мылом до высыхания. Остатки материала после высыхания утилизировать как бытовой мусор. Более полная информация по обращению и утилизации указана в паспорте безопасности.
Гарантийный срок	12 месяцев с даты изготовления в упаковке производителя при соблюдении условий транспортирования и хранения.
Дополнительная документация	Свидетельство о гос. регистрации BY.50.51.01.008.E.001025.12.23 Паспорт безопасности ПБ № 600112981.318-2023
Контактная информация	Отдел развития и продвижения индустриальных материалов: телефон: +375 (29) 660 30 23, 660 66 81, 660 11 47, (44) 702 02 62 e-mail: metal@mav.by Отдел клиентской поддержки: телефон: +375 (1716) 6 12 29, 6 13 21, 6 13 22, 6 13 23, 6 13 24 e-mail: zakaz@mav.by

Концентрат фосфатирующий PROFOSFAT

Предприятие MAV благодарит Вас за использование данной продукции. Достоверность представленных данных основывается на современных научных знаниях, лабораторных испытаниях и практическом опыте. Обращаем Ваше внимание на то, что если условия использования материала не соответствуют требованиям данной технической документации, следует предварительно удостовериться в возможности его применения. Это обусловлено разнообразием всевозможных подложек для нанесения покрытий и условий на конкретных объектах. Будем признательны за информирование о Вашем опыте работы с нашими материалами.

222711, Республика Беларусь, Минская обл., Дзержинский р-н,
Дзержинский с/с, 19, вблизи г. Дзержинск
e-mail: info@mav.by, www.mav.by
тел./факс: + 375 1716 6-13-20
МТС: + 375 29 507-60-56
Velcom: + 375 29 660-50-18