

PHOSPHAT M

Защитный очиститель

Описание

Химическая обработка поверхности металлов для создания защитного фосфатного покрытия. Улучшает антикоррозионные свойства металла, повышает адгезию краски или других покрытий и снижает трение между движущимися частями. Широко используется в промышленности, где требуется защита металлических изделий фосфатом марганца.

Соответствует требованиям

- MIL – P – 16232 B, Тип M, Классы 1,2,3,4
- MIL – P 50002, Тип I, Состав B

Способ применения

Фосфатирование методом погружения железа и стали, где требуется толстое покрытие, подходит для пропитки маслами или другими смазками, для повышения сопротивления трению и для содействия «приработке» поверхностей подшипников.

Фосфат – M особенно подходит для нанесения такого покрытия на высокоуглеродистые и твёрдосплавные стали.

Подготовка стальной поверхности с Phosphat M

Перед использованием поверхность можно очистить абразивоструйным методом. Металлическая поверхность должна быть подвергнута таким невреждающим процедурам очистки и сушки, которые необходимы для обеспечения удовлетворительного фосфатирования.

При использовании щелочных очистителей рекомендуем наш продукт КЕМ-2В в концентрации от 4 до 6 унций/галлон и температуре 160- 190°F. Очистка должна быть такой, чтобы не наблюдалось разрыва воды, когда детали находятся под проточной водой.

Детали должны быть тщательно промыты чистой водой после каждой операции по очистке или кондиционированию жидкости. Промывочная вода должна поддерживаться чистой за счёт постоянного перелива в сливные желоба. Промывочные баки должны ежедневно опорожняться и заполняться заново.

Если ржавчину или окалину необходимо удалить химическими средствами, мы рекомендуем наш продукт ATAROL — кондиционер на основе фосфорной кислоты, в противном случае рекомендуется пескоструйная обработка.

Фосфатирование с Phosphat M

Ванна фосфатирования готовится путём добавления 9 - 11 галлонов Phosphat M на каждые 100 галлонов чистой воды. Чтобы сократить период обкатки, добавьте несколько прокладок стальной ваты на каждые 100 галлонов ванны. Перемешайте, а затем нагрейте до рабочего диапазона температур.

Погрузите чистые детали в ванну при температуре 200-210 F° на достаточное время для получения покрытия, требуемого спецификациями. Обычно это занимает не менее 10 минут или более 30 минут. Воду следует заменять по мере испарения из ванны.

Большую часть осадков следует удалять из резервуара с периодичностью от одной недели до десяти дней. Ванну нужно выбрасывать редко, если вообще нужно, при условии надлежащего и тщательного ухода, как указано ниже.

Промывка водой после фосфатирования

Фосфатированные детали следует немедленно промыть в чистой, холодной или теплой воде с переполненной водой в течение не менее 60 секунд.

Окончательное химическое ополаскивание

В качестве заключительного этапа обработки непосредственно перед сушкой детали промываются в течение не менее 30 и не более 60 секунд в ванне, приготовленной на основе нашего продукта HIB, 2-30/00 в воде и использовать при температуре 140 - 180 °F. Это полоскание должно тщательно поддерживаться и контролироваться в соответствии со стандартными инструкциями по контролю хромового полоскания Phosphat, копия прилагается. Если из-за государственных ограничений требуется ополаскиватель с ингибирующим действием, не содержащий хромата, используйте HIBI SEAL-NC (без хромата).

Детали промываются не менее 30 и не более 60 секунд в ванне, приготовленной с использованием нашего продукта. HIBI SEAL-NC, 2-50/00 в воде и используется при температуре (140-180°F).

ТЕСТИРОВАНИЕ

Следующий тест проводится с интервалом в 4 часа на фосфатном резервуаре

1. Возьмите 5 мл. образца ванны. Добавьте 50 мл. дистиллированной воды.
2. Добавьте 3-4 капли индикатора МО (метилоранжа).
3. Добавьте N/10 раствор гидроксида натрия до тех пор, пока цвет не изменится на янтарный, запишите число мл, используемое в качестве «конечной точки МО». (СВОБОДНАЯ КИСЛОТА)
4. Добавьте 5 капель индикатора фенолфталеина в тот же образец.
5. Продолжайте добавлять раствор гидроксида натрия до тех пор, пока цвет не изменится на розовый, записывая общее количество мл, использованное в качестве «конечной точки фенолфталеина» (ОБЩАЯ КИСЛОТА). Сюда входит и количество, использованное для точки МО (пункт 3).
6. Поддерживайте общую кислотность в диапазоне 30-40.
7. Поддерживайте «кислотное отношение» в диапазоне 5, 5 - 9, 5.

КОНТРОЛЬ ЖЕЛЕЗА

Поддерживайте содержание железа в растворе в пределах 1000-5000 ppm. Если железа слишком много (более 5000 ppm), добавьте небольшое количество ACCEL, чтобы снизить содержание железа до указанного выше предела.