



RUSTER[®]

**PREPARAT
DO FOSFORANOWANIA
METODĄ ZANURZENIOWĄ
I NATRYSKOWĄ**

PO2

Opis

Ruster P02 jest przeznaczony do fosforanowania żelazowej powierzchni stali, aluminium i cynku. Powierzchnie muszą być wolne od zanieczyszczeń – umyte i odtłuszczone. Preparat służy do otrzymywania amorficznych powłok fosforanowych. Grubość otrzymanej powłoki oznaczona zgodnie normą PN-EN ISO 3892:1997 wynosi 0,2-0,4g/m². Preparat tworzy zabezpieczenie antykorozyjne i poprawia przyczepność powłok malarskich i lakierniczych.

Dodatkowe opcje procesu:

Proces fosforanowania można uzupełnić o oferowane przez GT85 Polska Sp. z o.o. preparaty do mycia, aktywowania i usuwania korozji, np.:

Roklin P11 preparat stanowiący uzupełnienie kąpeli fosforanującej, zapewnia jednoczesne mycie (stosowany w zanurzeniu, ultradźwiękach).

Roklin AL preparat stanowiący uzupełnienie kąpeli fosforanującej, zapewnia jednoczesne mycie (stosowany w natrysku).

Ruster 22 jest stosowany w dodatkowym etapie aktywacji przed fosforanowaniem. Powinien być użyty również w przypadku, gdy na detalach przeznaczonych do fosforanowania obecna jest korozja.

Operacje technologiczne procesu fosforanowania

Przykładowy zestawu operacji technologicznych powinien zawierać: mycie – płukanie –aktywowanie – fosforanowanie – płukanie I – płukanie II – płukanie końcowe w wodzie demineralizowanej – suszenie. Zależnie od przeznaczenia i wymogów stawianych powłoce fosforanowej schemat technologiczny może zawierać mniej operacji a niektóre z nich, jak mycie i fosforanowanie może być łączone w jedną.

Proces skrócony:

1. Mycie z fosforanowaniem w jednej kąpeli (Ruster P02 z Roklin AL. lub Ruster P02 z Roklin P11)
2. Płukanie.
3. Płukanie (opcjonalnie)

Proces z odrdzewianiem:

1. Odrdzewianie (Ruster 22)
2. Płukanie (opcjonalnie)
3. Mycie z fosforanowaniem w jednej kąpeli (Ruster P02 z Roklin AL. lub Ruster P02 z Roklin P11)
4. Płukanie
5. Płukanie (opcjonalnie)

Sposób użycia

Przygotowanie kąpeli:

Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z kartą charakterystyki preparatu. Płyn roboczy uzyskuje się przez rozcieńczenie koncentratu wodą demineralizowaną (dopuszczalna jest wodociągowa) do stężenia zalecanego lub ustalonego podczas prób mycia. Należy przygotować odpowiednią ilość wody, ograniczyć ją do temperatury pracy kąpeli, a następnie dodać odpowiednią ilość koncentratu Ruster P02, dokładnie wymieszać roztwór.

ZALECANE PARAMETRY STOSOWANIA

Rodzaj myjni	Temperatura [°C]	Stężenie [%]	Czas [min]	Przewidywane pH	Uwagi
Myjki ręczne	50 – 55	1 - 3	2- 10	3,5- 4,5	-
Myjnie zanurzeniowe	50 – 55	1 - 3	2- 10	3,5- 4,5	-
Myjnie ultradźwiękowe	50 – 55	1 - 3	2- 10	3,5- 4,5	-
Myjnie natryskowe	50 – 55	0,5 - 3	1 - 5	3,5- 4,5	-
Mycie ręczne natryskiem pod ciśnieniem	25 – 55	0,5 - 3	1 - 5	3,5- 4,5	-

Kontrola kąpeli:

Należy kontrolować parametry pracy kąpeli. Temperaturę, pomiar pH przy użyciu pH-metru lub papierków wskaźnikowych o zawężonym zakresie oraz stężenie przez miareczkowanie.

Wymiana kąpeli:

Zużycie kąpeli następuje w wyniku nasywania zanieczyszczeniami i wnoszenia kąpeli na mytych detalach. Decyzję o wymianie kąpeli należy ustalić na podstawie cyklu produkcyjnego i ustalić czasookres wymiany na podstawie przeprowadzonych prób mycia w warunkach rzeczywistych.

Kontrola kąpeli:

Pobrać próbkę dobrze wymieszanego roztworu i ochłodzić do temperatury pokojowej. W razie zmętnienia należy ją dodatkowo przefiltrować lub zlać bez osadu.

Odczynnik: 1 N wodorotlenek sodu

Wskaźnik: fenolftaleina

Pobrać 10 ml kąpeli, rozcieńczyć wodą destylowaną do około 100 ml, dodać 3 krople wskaźnika i miareczkować wodorotlenkiem sodu do uzyskania koloru fioletowego.

Zużycie kwasu solnego w ml x 0,2 = % obj. Ruster P02.

Na każdy brakujący punkt (ml kwasu) i na każde 100 l roztworu dodaje się: 0,2 kg = 0,15l Ruster P02.

Postępowanie ze użytymi kąpielami:

Zużyta kąpiel, w świetle przepisów prawnych jest odpadem i należy ją utylizować zgodnie z obowiązującym prawem – odbierany i utylizowany przez wyspecjalizowane w tym zakresie przedsiębiorstwa.

Kod odpadu: 11 01 08

Kod opakowania: 15 01 02

Zrzut kąpeli bezpośrednio do kanalizacji możliwy jest po określeniu warunków przez odbiorcę ścieków.

Warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych reguluje Dz. U. z 2006r Nr 136, poz. 963.

ZASTOSOWANIE

Stale węglowe i stopowe	+
Żeliwa	+
Miedź, mosiądz, brąz	-
Aluminium	+
Stopy magnezu	+/-
Ocynk ogniowy	+
Ocynk galwaniczny	-/+

Typowe zastosowania

- Przygotowanie detali przed malowaniem farbami proszkowymi
- Przygotowanie detali przed malowaniem farbami wodnymi
- Przygotowanie detali przed malowaniem farbami rozpuszczalnikowymi
- Zabezpieczenie antykorozyjne

Zalety

- Koncentrat
- Nie zawiera substancji szkodliwych
- Niepalny
- Nie zawiera lotnych związków organicznych
- Używany w natrysku i zanurzeniu
- Efektywny w niskich stężeniach

DANE TECHNICZNE

Postać	ciecz
Barwa	bezbarwna
pH koncentratu	2-3
Gęstość	1,28 – 1,32 g/ml
Rozpuszczalność w wodzie	bez ograniczeń
Okres trwałości	2 lata
OPAKOWANIA: Kanister 10kg, 30kg Beczka 200kg	



PRODUCENT: GT 85 Polska Sp. z o.o.
ul. Tokarska 9 B, 20-210 Lublin
tel: +48 81 745 05 98, fax: +48 81 745 12 95
www.gt85.com.pl

Klasyfikacja produktu: C – produkt żrący, R34. Powoduje oparzenia.

Dane zawarte w arkuszu mają charakter informacyjny i zostały zebrane według naszej najlepszej wiedzy oraz dotychczasowego doświadczenia.

Producent nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności za rezultaty niewłaściwego stosowania preparatu, gdyż warunki i wykorzystane metody nie mogą być przez niego kontrolowane.

Roklin i Roklin Solutions są znakami towarowymi zastrzeżonymi przez GT85 Polska Sp. z o.o.

Data wydania: luty 2010
Wydanie: drugie