



Technologies

产品技术说明书

说明书编号: TDS-Ps10/1

版本日期: 2009-09-23

P3-saxin

---用于喷淋的脱脂、清洗剂

一、组成和性质:

P3-saxin 是一种碱性的, 硅酸盐缓冲的和高效脱脂、清洗剂。含有高比例的聚磷酸盐和加热时仅产生轻微泡沫的湿润剂。P3-saxin 以粉末状供应。鉴于它的组成, P3-saxin 具有良好的软水性和降低表面张力的性质。

二、应用范围:

在生产厂, P3-saxin 作为一种多功能的清洗剂, 在喷淋装置中用于钢铁、铝或有色金属的处理。P3-saxin 适用于清洗、脱脂金属切削或无切削工艺处理的工件, 而且能处理带有研磨、抛光或石磨表面的工件, P3-saxin 对铝、铝合金、铜、锡或锌能提供足够的防锈性, 另外, P3-saxin 非常适用于在一个槽液中清洗不同种类的金属。仅对高光泽镜面精饰的铝件, P3-saxin 的使用存在局限性。因为一旦用 P3-saxin 处理超长时间, 可能会产生轻微的表面消光作用。

三、应用方法:

a. P3-saxin 溶液的准备

把 P3-saxin 粉末慢慢地倒入已预热到 50°C 的水中, 这样可使 P3-saxin 快速、完全地溶解。在喷淋装置中进行脱脂时, 在开泵前, 要确保粉末已全部溶解, 避免喷嘴的阻塞。

b. 浓渡

0.3~3% (300 克~3 公斤 P3-saxin/100 公斤水)。浓渡大于 3% 是没有必要的, 因为它不会产生更高的清洗效率。

c. 温渡

由于在较低温度时, 将产生泡沫的干扰, 所以要求最低温度为 50°C, 在 P3-saxin 槽液温度达到 50°C 或 60°C 时, 再开泵投入生产。

产品技术说明书

d. 处理时间

首先根据油污的类型和清洗程度的要求。与输送线生产相连的清洗工序的处理时间由工作节拍给定，在这种情况下，要求的清洗程度必须通过适当的 P3-saxin 浓度和温度来保证，或通过调整喷淋的压力。在一级喷淋中，通常 1-5 分钟的处理时间是足够的。

e. P3-saxin 溶液的维护

首次使用 P3-saxin 时，必须通过试生产来决定最有效的温度和浓度，一直保持已决定的条件是重要的。通过滴定的方法来检查使用浓度。

滴定系数：0.78

指示剂：甲基橙

试用量：5ml, 用 0.5N HCl 滴定

随着处理工件的带出和水的蒸发，P3-saxin 溶液的量将减少，因而，必须经常添加相应的水和 P3-saxin。使用了一段时间之后，溶液的清洗能力已经达到了它的最大能量，仅仅靠添加已不能达到它的最初能力。循环生产时，及时更换溶液是重要的。

对板材的脱脂，可根据油污和装备条件计算出 3-20 克/平方米的清洗剂。

四、后处理：

清洗后，用清洗的冷水，如果有可能用流动水彻底清洗工件，既可用热风也可在另处的热水清洗槽中处理来干燥工件，以便工件从槽中取出时通过特定的热量使它们干燥。

如果工件是由钢铁或铁制成的，在热水清洗槽中加入 0.1-0.5% 的防锈剂。根据工厂的情况，下列 P3 产品能用作防锈剂：

P3-rust preventor, P3-rust preventor special, P3-croni, P3-ansa

五、特殊应用：

在维修车间，对喷淋清洗由不同种类金属组成的机器、电机而言，P3-saxin 也是非常有用的，此外，P3-saxin 有良好的乳化作用，对轻金属能提供充分的防锈作用。无论是矿物油、植物油还是动物油，脂肪，所有的残留物都能通过 P3-saxin 成功地除去。

假使维修车间没有喷淋装置，我们推荐煮沸，溢流冲洗槽，用我们的 P3-RST 代替 P3-saxin，在煮沸和溢流冲洗槽中这种脱脂是非常适用于各种种类金属和脱脂的。

此版本更新日期：2009/9/23