



Technologies

产品技术说明书

说明书编号：TDS-Pu40/1

版本日期：2003-06-09

P3-upon

在单个或多个分隔式喷淋室中清洗或脱除钢构件上的油脂

组份和性能

P3-upon 是一种粉状的产品，含有磷酸盐和非离子型湿润剂，并被调节为低泡沫。由于 P3-upon 具有较高含量的聚合磷酸盐，只要不时地有规律地添加，可以避免沉淀和水硬度的累积。

应用范围

P3-upon 首先用于单个或多个分隔式的喷涂车间中以清洗或脱除机械加工后的工件上的由机械切削油和钢屑污染造成的油污。由于其非常好的防锈性能，P3-upon 也适用于在一或二个工艺过程中清洗铸铁件、齿轮、滚珠和滚柱轴承等。

在沸腾的 P3-upon 溶液中，普通钢和不锈钢板或包覆着不溶于水的硬脂酸盐拉制的电线可以得到令人满意的清洗结果。得到清洁的光亮的金属表面。

P3-upon 特别适用于清洗公共传送体中的滚珠轴承，热的 P3-upon 清洗液必须在压力下通过滚珠轴承，不应用水冲洗以防生锈。但最后一步冲洗应该使用热的 0.3% 的 P3-upon 溶液。

在热处理车间中，P3-upon 用于喷淋室中对油淬钢件的脱脂而 P3-T 308 用于配制浸洗槽液。

于盐浴中预热的或冷却的钢件可以在喷淋室中用 P3-super 完全清洗和在浸洗槽中用 Siliron HS 溶液清洗。

使用方法

a. 清洗液的准备：

P3-upon 在搅拌的冷水中很容易溶解。但是在喷淋室中，为了避免在操作喷淋机时产生恼人的泡沫，应将水预热至大约 40 。

"The information presented herein is our interpretation of certain test results and field experience to date. This information is not to be taken as warranty or representation for which we assume legal responsibility, nor as permission or recommendation to practice any patented invention without a license. It is offered solely for your consideration, investigation and verification." © Henkel Corporation.

上海汉高表面技术有限公司

上海 南汇盐仓镇果园公路 188 号 邮编：201324

电话：86-21-68267097 传真：86-21-68267654

产品技术说明书

b. 浓度：

用于喷淋脱脂 0.3-2.0%。

c. 温度：

在喷淋室中使用 P3-upon 时，温度不低于 30℃，否则将会产生令人讨厌的泡沫。

d. 处理时间：

处理时间主要取决于污染的性质和要求的清洗效果。在一个与连续生产线相连的清洗室中，处理时间取决于系统的循环速度。在这种情况下，必须通过改变清洗浓度和温度，和/或相应地调节喷淋压力，得到所要求的清洗效果。在喷淋室中，一般的处理时间为 1-5 分钟。

e. P3-upon 槽液的控制

最合适的清洗溶液的温度和浓度必须由实验决定。保持这些条件对以后的使用是重要的。百分比浓度由滴定来核实。取 5ml P3-upon 溶液并用 0.5N HCl 滴定；指示剂为 甲基橙(4-5 滴)。用 0.5N HCl 滴定直至颜色明显地由黄色变为淡红色。将消耗的 0.5N HCl 的毫升数乘以滴定系数 1.33 得到 P3-upon 的浓度。

由于清洗液的不带出和蒸发，清洗溶液必须用水和 P3-upon 补充。当一定时间以后，槽液消耗殆尽，此时以增加浓度来改善效果是错误的。用于脱脂的 P3-upon 的消耗量，根据污染的程度和设备的种类为 3-20g/m³。

工件的后处理

以 P3-upon 处理的工件将其放在干燥处是防锈的。如果在 1%以下的浓度清洗，在一般情况下，不需要最后用水冲洗。如果进一步要求完全洁净的表面，保护膜可以用冷水或热水冲洗掉。

清洗以后的滚珠轴承用 0.3%热的 P3-upon 溶液冲洗。

特殊应用

对涂装了机械零件脱脂，P3-upon 可以用的最高浓度为 1%。

在电镀工艺中，不含硅的清洗剂，P3-upon 是很合适的，因为不经工序间冲洗的脱脂后的工件在电镀前可以储存。

P3-upon 也适用于去除研磨残质，但在 2%浓度和 70-90℃ 温度时，处理时间为 3-5 分钟。

此版本更新日期：2003/6/9