

POROKLEEN L

NETTOYANT ÉLECTROLYTIQUE POUR MÉTAUX

Le POROKLEEN L est un produit nettoyant liquide utilisé principalement pour le nettoyage alcalin et le nettoyage électrolytique de l'acier, du cuivre, du laiton, du bronze, du zinc moulé, du nickel et de l'acier inoxydable. Le produit offre une conductivité élevée nécessaire pour un nettoyage électrolytique efficace à grande capacité de transport. POROKLEEN L peut également être utilisé pour le nettoyage par immersion.

AVANTAGES

- Le mélange bien équilibré d'adjuvants alcalins et de tensioactifs du POROKLEEN L offre une longue durée de vie de la solution
- Les agents tampons empêchent l'attaque de courant du métal lors de l'électrodéposition anodique

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Apparence	Liquide	Solubilité	Soluble dans l'eau	Inflammabilité	Ininflammable
Couleur	Ambré	pH	>13	Densité	1.31
Odeur	Indore	Point d'éclair	N/A		

FORMATS DISPONIBLES



20L

20DEP00P

205L

20DEP00D

LEGISLATION

Réglementé par le SIMDUT

SÉCURITÉ ET MANUTENTION

Éliminer le contenu/réceptacle selon la réglementation applicable.

Voir la fiche de données de sécurité pour des renseignements additionnels

MÉTHODES D'UTILISATION

POROKLEEN L doit être ajouté à de l'eau froide tout en remuant. Lors du chargement d'un réservoir de production, l'ajout lent de POROKLEEN L est recommandé.

La concentration de la solution POROKLEEN L est maintenue avec des ajouts périodiques de nettoyant pour remplacer celui consommé par l'élimination des salissures et également perdu en raison de l'entraînement de la solution. La concentration de la solution de POROKLEEN L peut être suivie par l'une de ces deux méthodes : RÉFRACTOMÈTRE OU TITRATION. Contacter votre représentant DeaneCo pour les méthode de contrôle.

PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT

Acier et Cuivre:

Concentration: 6 à 20% (8-24 oz / gal) Température: 65°C - 95°C Durée: 1-5 min. Polarité: anodique (inversée)

Durée: 1 à 5 minutes - Polarité: anodique (inversée)

Laiton, Bronze, Zinc moulé :

Concentration: 6 à 12% (8-16 oz / gal), Température: 55 °C- 65 °C

Durée: 15 à 120 sec. - Polarité: anodique (inversée)

Nickel et Acier inoxydable:

Concentration: 6 à 12% (8-16 oz / gal.), Température: 54 °C- 65 °C

Durée: 60-120 sec., Polarité: cathodique (directe)

REMARQUE:

Tel qu' indiqué, l'acier et le cuivre sont nettoyés par électrolyse à des concentrations, à des températures et des densités de courant plus élevées que celles utilisées pour laiton et zinc moulé sous pression. Dans les opérations où différents multi métaux sont nettoyés dans le même réservoir, utilisez la concentration et température recommandées pour le laiton et le zinc moulés sous pression, mais faites varier les temps d'immersion de chaque métal en suivant les recommandations ci-dessus.

CONSULTEZ VOTRE REPRÉSENTANT DEANECO POUR PLUS DE DÉTAILS SUR LES CONDITIONS D'UTILISATION OPTIMALES POUR CE PRODUIT.

Les informations et recommandations concernant ce produit sont présentées de bonne foi. Cependant, aucune garantie n'est associée aux données présentées dans ce document, et aucune de ces garanties ne doit être interprétée à partir des informations et des résultats attendus présentés. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages, pertes ou blessures, directs ou indirects, liés à l'utilisation de ce produit.