

POROKLEEN PH

NETTOYANT ÉLECTROLYTIQUE POUR MÉTAUX

Le POROKLEEN PH est un produit nettoyant en poudre 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 PH peut également être utilisé pour le nettoyage par immersion.

AVANTAGES

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

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Apparence	Poudre	Solubilité	Soluble dans l'eau	Inflammabilité	Ininflammable
Couleur	Blanc	pH	13.1	Densité	N/A
Odeur	Indore	Point d'éclair	N/A		

FORMATS DISPONIBLES



20L

20DEP01P

205L

20DEP01D

LEGISLATION

Réglementé par le SIMDUT

SÉCURITÉ ET MANUTENTION

Éliminer le contenu/récipient selon la réglementation applicable.

Voir la fiche de données de sécurité pour des renseignements additionnels

MÉTHODES D'UTILISATION

IMMERSION: POROKLEEN PH 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 PH est maintenue avec des ajouts périodiques de nettoyant pour remplacer celui consommé par l'élimination des salissures et également perdu en raison par l'entraînement de la solution.

PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT

Acier et Cuivre:

Concentration: 45 à 90 g /L - Température: 65°C - 96°C

Durée: 1 à 5 min. Polarité: anodique (inversée)

Laiton, Bronze, Zinc moulé sous pression:

Concentration: 60g à 120g /L - Température: 55°C- 65°C

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

Nickel et Acier inoxydable:

Concentration: 60g à 120g /L - Température: 55°C- 65°C

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

REMARQUE: Comme indiqué ci-dessus, l'acier et le cuivre sont nettoyés par électrolyse à des concentrations

Remarque: l'acier et le cuivre sont électro-nettoyés à des concentrations de POROKLEEN PH et à des températures et des densités de courant plus élevées que celles utilisées pour l'aiton et zinc moulé sous pression. Dans les opérations où différents multi métaux sont nettoyés dans le même réservoir, utiliser la concentration et température recommandées pour le laiton et le zinc moulés sous pression, mais comme indiqué ci-dessus varier le temps de contact en fonction du métal à nettoyer.

Contrôle:

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 plus d'information.

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.