

## AUFGABENSTELLUNG

Reinigung von grossen Bauteilen aus Stahl, die Paraffine, Fette und MOS2-Rückstände aufweisen sodass sie anschliessend lackiert/beschichtet werden können. Produkt soll ‚nicht kennzeichnungspflichtig‘ sein und keine aromatischen KW enthalten.

## REINIGUNGSABLAUF

1. Reinigungsmittel mit niedrigem Druck aufsprühen. Haftvermittler sorgen für ein langsames Abfließen an senkrechten Flächen.
2. Einwirkzeit 5 Minuten.
3. Mechanisches, leichtes Bürsten (weiche Nylonbürste)
4. Abspülen mit Heisswasser (55-65°C)

Blech Nr. 12: Abspülen mit Heisswasser (+60 - +65°C), Netzdruck ca. 2,0 – 2,5 bar.

Blech Nr. 13: Abspülen mit kaltem Wasser aus Fingerdruckzerstäuber.

## RECYCLIERUNG - ENTSORGUNG

Schmutzwasser kann über Leichtstoffabscheider ‚entsorgt‘ werden.

## ERKENNTNISSE / EMPFEHLUNGEN

Die Reinigung von Paraffinrückständen gelingt am schnellsten und besten mit Lösemittelhaltigen Produkten, wie z.B. Kaltreinigern oder Testbenzinen.

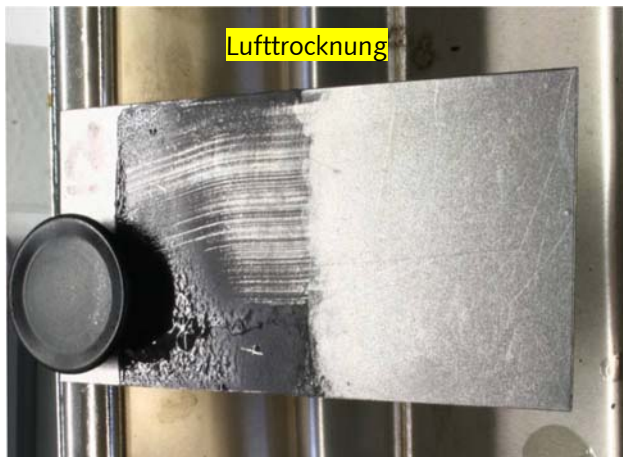
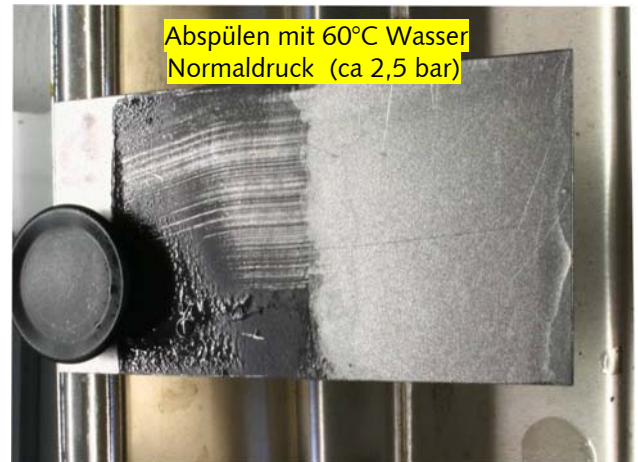
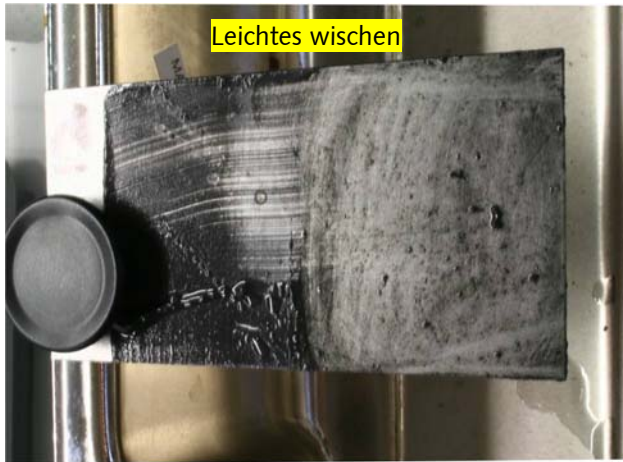
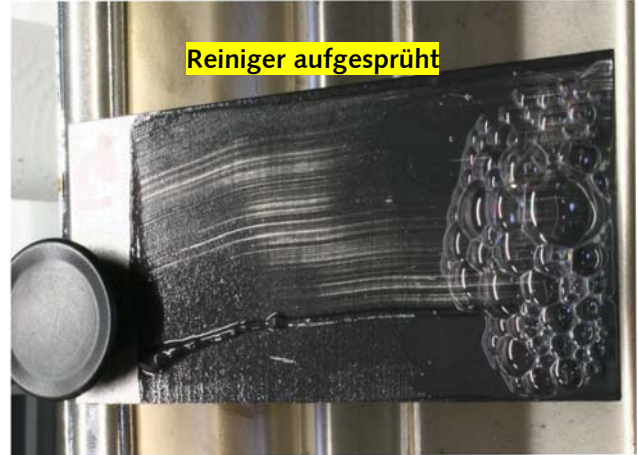
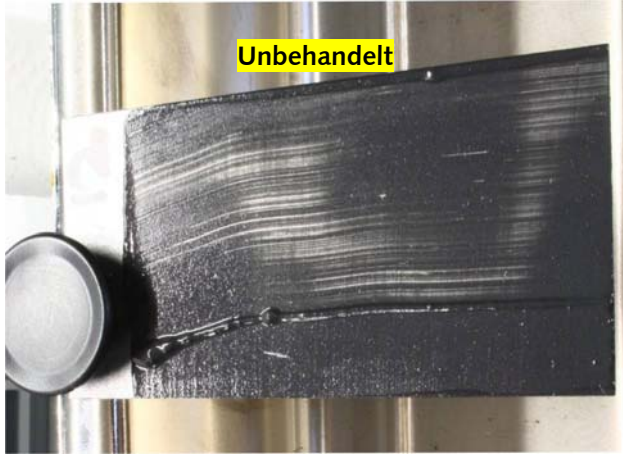
Bei Verwendung eines KW-freien Produktes ist die Penetrationszeit länger und es bedarf eines Minimum an mechanischer Unterstützung um die Rückstände abzulösen.

Mit unserer Formulierung 11120602 haben wir die besten Resultate sowohl für die Fett- wie auch die Paraffin-Entfernung erzielt. In der Formulierung sind Haftmittel und extrem schnelle Netzter enthalten. Die Schaumbildung ist im Normalfall minim.

Die Fettrückstände lassen sich problemlos mit kaltem Wasser und normalem Netzdruck abspülen. Für die restlose Entfernung der Paraffinrückstände empfehlen wir die Verwendung von Heisswasser (55-65°C). Normaldruck genügt – die Anwendung eines Heisswasser-Hochdruckreinigers beschleunigt aber die Trocknungszeit, da schlussendlich weniger Wasser zum Einsatz kommt.

RS

TESTBLECH (12)



## TESTBLECH (13)

