



# BONDERITE M-FE LF-3820

ЖИДКИЙ ПРЕПАРАТ ДЛЯ ОБЕЗЖИРИВАНИЯ И ФОСФАТИРОВАНИЯ СТАЛИ

## Техническое описание продукта

### Свойства и область применения:

**BONDERITE M-FE LF-3820** – жидкий препарат, предназначен для обезжиривания и образования пленки фосфата железа, толщиной несколько десятых микрометра, на железных, стальных, алюминиевых и оцинкованных стальных поверхностях. Пленка прочно сцеплена с основным металлом, хорошо деформируется, надежно защищает металл от коррозии и является хорошим грунтом под покрытия.

### Область применения:

**BONDERITE M-FE LF-3820** – применяют в 4-х, 3-х или 2-х ступенчатых системах подготовки.

4-х ступенчатую систему применяют при большом количестве жиров на поверхности.

3-х ступенчатую систему применяют для подготовки поверхностей под покраску деталей автомобилей, электрических бытовых приборов, металлической мебели, металлических листов – изделия из которых не подвергаются сильному коррозионному воздействию (длительному атмосферному влиянию, сырости и т. д.).

2-х ступенчатую систему применяют для обезжиривания деталей машин, что обеспечивает временную защиту от коррозии при складировании или в перерывах обработки. 2-х ступенчатую систему применяют и при подготовке поверхности под покраску, когда затраты на подготовку должны быть низкими.

### Способ применения:

**BONDERITE M-FE LF-3820** применяют для обработки поверхности струйным методом.

<i>4-х ступенчатая система подготовки</i>	<b>1 ступень</b>	<b>2 ступень</b>	<b>3 ступень</b>	<b>4 ступень</b>
	(предварительная обработка)	(обезжиривание и фосфатирование)	(промывка проточной водой)	(пассивация)
Продолжительность	1÷3 минут	1,5÷3 минут		

**BONDERITE M-FE LF-3820**

обработки				
Температура	40÷60 °С	40÷60 °С		
Концентрация	6÷10 г/л	10÷15 г/л		

*3-х ступенчатая система подготовки:* соответствует предыдущей за исключением первой ступени; продолжительность обработки во второй ступени – 2÷3 минуты.

*2-х ступенчатая система подготовки:* из четырехступенчатой системы применяют 2-ю и 3-ю ступени.

**Приготовление  
рабочего раствора:**

Для приготовления 1000 л рабочего раствора расходуют 6÷10 кг **BONDERITE M-FE LF-3820** (оптимальную концентрацию устанавливают опытным путем). Ванну заполняют водой до рабочего уровня и подогревают. Препарат заливают при интенсивном перемешивании в подогретую до рабочей температуры воду (насосы работают до полного смешивания препарата с водой).

**Обезжиривание  
и фосфатирование:**

По вышеописанному методу готовят раствор из расчета 10÷15 кг **BONDERITE M-FE LF-3820** на 1000 л рабочего раствора.

**Контроль рабочего  
раствора:**

Производят определение общей кислотности и количества израсходованной кислоты:

*Определение общей кислотности:* отбирают 20 мл образца рабочего раствора и переносят в колбу объемом 250 мл. Приливают 25 мл дистиллированной воды и 3÷5 капель 1 % спиртового раствора фенолфталеина. Титруют 0,1 н. стандартным раствором NaOH до появления ярко-малинового цвета. Число израсходованных мл 0,1 н. стандартного раствора NaOH соответствует точкам общей кислотности. При концентрации рабочего раствора 10 г/л, общая кислотность соответствует 5,5÷6,0 точкам.

*Количество использованной кислоты:* отбирают 100 мл рабочего раствора, прибавляют 3÷4 капли индикатора бромфенола синего и проверяют окраску раствора. Если цвет раствора зеленый или желтый и очень светлый, тогда состояние рабочего раствора соответствует требованиям. Если раствор имеет синюю окраску, проводят титрование 0,1 н. стандартным раствором H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> до изменения цвета раствора на светло-зеленый. Расход серной кислоты не должен превышать 2 мл. Если расход кислоты больше 2 мл, к рабочему раствору прибавляют **BONDERITE M-FE LF-3820** (1 кг на 1000 л рабочего раствора) до приведения раствора к норме.

*Корректировка рабочего раствора:*

Для поддержки установленной концентрации рабочего раствора, проводят систематический контроль.

**BONDERITE M-FE LF-3820**

На каждую недостающую точку общей кислотности прибавляют препарат **BONDERITE M-FE LF-3820** из расчета 1,8 кг на 1000 л рабочего раствора.

Если результаты обработки откорректированным раствором установленной концентрации неудовлетворительные, необходимо полностью сменить рабочий раствор.

**Примечание:**

Допускается изготовление оборудования из железа или стали. В первых 3-х ступенях насосы должны обеспечить давление раствора 1,2 атм. В зоне пассивации давление раствора должно быть 0,7÷1,0 атм.

Эта информация основана на наших наилучших познаниях. Она представлена с добрым намерением, но не призвана гарантировать какие-либо особые свойства. Потребитель должен самостоятельно убедиться в отсутствии обстоятельств, требующих дополнительную информацию, или мер предосторожности, или уточнения предоставленных здесь данных.

<b>HENKEL CENTRAL EASTERN EUROPE</b>	
<b>Henkel Austria Ges.m.b.H.</b> <b>Henkel Technologies Surface Technologies</b> Erdbergstrasse 29, A-1030 Vienna Tel.: +43 (1) 71104 2533 Fax: +43 (1) 71104 2534	<b>Henkel CR s.r.o.</b> <b>Henkel Technologies Surface Technologies</b> Delnicka 9 CZ-170 04 Prague 7 Tel.: +420 (2) 20101 531 Fax: +420 (2) 20101533
<b>Henkel Magyarország Kft.</b> <b>Henkel Technologies Surface Technologies</b> Dózsa György út 26 H-2000 Szentendre Tel.: +36 (26) 318 030 Fax: +36 (26) 301730	<b>Henkel Polska S.A.</b> <b>Henkel Technologies Surface Technologies</b> Domaniewska 41 Street, PL-02-672 Warszawa Tel.: +48 (22) 5656 400 Fax: +48 (22) 5656 444
<b>ООО «РУСХЕНК»</b> <b>Henkel Technologies Surface Technologies</b> 113054, Москва, ул. Бахрушина 32, стр. 1, офис.405 Тел.: + 7 (095) 745-22-50 Факс: + 7 (095) 745-22-49	<b>Henkel Slovenija d.o.o.</b> <b>Henkel Technologies Surface Technologies</b> Industrijska 23 SI-2506 Maribor Tel.: +386 (2) 22 22 274 Fax: +386 (2) 22 22 275
<b>Henkel Slovensko s.r.o.</b> <b>Henkel Technologies Surface Technologies</b> Záhradnícka 91, SK-820 09 Bratislava 29 Tel.: +421 (2) 502 46 252 Fax +421 (2) 50246250	