Передовые технологии обработки металлов Chemetall

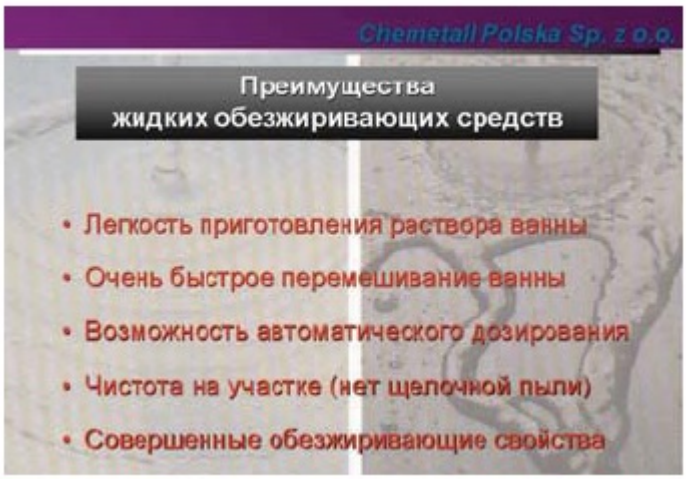
дата публікації: 2019.09.20

Подготовка поверхности с обезжириванием, железным фосфатированием, пассивацией перед покраской
Известно, что перед любой покраской требуется подготовка поверхности металлических и полимерных поверхностей.
Самым простым и дешевым методом является подготовка поверхности с железным фосфатированием.

Данный процесс бывает двух типов:
1. Отдельно обезжиривание и железное фосфатирование.
2. Одновременное обезжиривание с железным фосфатированием.

На сегодняшний день на производственных линиях существуют разные варианты для двух, трёх зонной подготовки поверхности (за исключением ручной):
1.Ручное обезжиривание,
2.Одновременное ручное обезжиривание с железным фосфатированием,
3. Ванны с окунанием,
4. Проходные линии с конвейером.

Производственник сам решает, что ему нужно, но часто не понимает, какие могут быть последствия. Подготовка поверхности предназначена для увеличения срока службы готовых изделий. Согласно требованием антикоррозионной защиты, во время климатических испытаний в камере солевого тумана, после обработки железным фосфатом можно получить до 240 часов выдержки в солевом тумане. **ГОСТ 30630.0.0-99, ГОСТ Р 51802, ГОСТ 28201.**



Согласно условным обозначениям, данное время разделяется на 4 срока:
1. 1- 240 часов (сухие комнаты),
2. 240-400 часов (лаборатории, больницы),
3. 400-700 часов (улицы),
4. 700-1500 часов (авто колеса, авто кузова, морское побережье).

Как видно из списка, в данном случае мы обеспечиваем требование С1.
Все продукты – концентраты, сертифицированы в ЕС и в Украине.

Одновременное железофосфатирование с обезжириванием
Продукты для фосфатирования (железо фосфат, цинк фосфат, марганец фосфат) называются **GARDOBOND** (Гардобонд). GARDOBOND® A 4781 Сыпучий однокомпонентный препарат для одновременного обезжиривания и железного фосфатирования материалов, изготовленных из железа, нержавеющей стали и алюминия. **GARDOBOND A 4930/1** является препаратом, предназначенным для одновременного обезжиривания и фосфатирования материалов из железа, алюминия и цинка, применяется только методом распыления **GARDOBOND® A 4940** Жидкий процесс железного фосфатирования, применяемый для защиты от коррозии.Применяется методом погружения или распыления. Предназначен для материалов из же-леза, алюминия и цинка. **GARDOBOND® A 4952/1** - жидкий концентрат для одновременного мытья и фосфатирования деталей из стали.

Пассивация
После железного фосфатирования некоторые клиенты делают пассивацию для увеличения срока службы изделий. Пассиваторы Группы Chemetall»-GARDOLENE (Гародолене) бывают на разных основах и под разные требования. На сегодняшний день одним из важных пассиваторов является новая разработка Группы Chemetall» “OXSILAN”(Оксилан), который применяется при комнатной температуре.

Для железного фосфатирования предлагаем **“SILAN”** (Силан) пассиваторы, которые продлевают жизнь до 600 часов. Основное требование: высокая чистота поверхности!
GARDOLENE® D 6800 является слабо кислотным бесхромным средством, предназначенным для пассивации металлических поверхностей (пофосфатированных или обработанных иным химическим методом).
GARDOLENE® D 6800/1 является слабо кислотным бесхромным средством, предназначенным для пассивации металлических поверхностей (пофосфатированных или обработанных химически другим методом.).
GARDOLENE D 6800 / 6 является среднекислым, бесхромовым, неорганическим препаратом для пассивации металлических фосфатированных поверхностей.
GARDOLENE® D 6899 является двусоставным, жидким, безопасным для окружающей среды, процессом кислой окончательной пассивации.

Благодаря новейшей пассивации при работе с продуктами Группы «Chemetall» нашим клиентам удается получить до 700 часов.

ЧП "МИМ"
Мушег Геворгян
Директор А Саргсян

Джерело: http://www.coatings.net.ua/drukujpdf/artykul/722