

M 9025

Entfettungsadditiv zur Säure

Seite 1 von 1

Produktbeschreibung

M 9025 ist ein flüssiges, schwach saures Entfettungsadditiv, welches in Verbindung mit einer Säure (meistens Salzsäure) ein ausgezeichnetes Reinigungs- und Entfettungsmittel ergibt.

M 9025 entwickelt kapillaraktive Kräfte und erniedrigt die Oberflächenspannung deutlich. Durch diese reinigungsaktiven Eigenschaften werden Öl-, Fett- und sonstige Schmutzschichten (z.B. Oxyde, Rost und Zunder) wirkungsvoll unterwandert und porentief von der zu reinigenden Oberfläche entfernt. Die saure Einstellung und spezielle Eigenschaften von **M 9025** verleihen dem Entfettungsbad demulgierende Eigenschaften. Dadurch können aufschwimmende Öl- und Fettschichten durch Fluten der Badoberfläche oder durch eine geeignete Filtration wirkungsvoll vom Entfettungsbad abgetrennt werden. Durch diese Maßnahmen erhöht sich die Standzeit des Entfettungsbades wesentlich. Der hohe Anteil spezieller Inhibitoren im Additiv **M 9025** sorgt dafür, daß trotz hoher Säurekonzentrationen ein möglichst niedriger Angriff auf dem Grundwerkstoff erfolgt. Die positive Entfernung von Oxyd-, Rost- und Zunderschichten wird durch die wirkungsvollen Inhibitoren nicht negativ beeinflusst. Die gute Entfettungswirkung und ein sehr niedriger Materialabtrag (siehe hierzu unseren speziellen Bericht: Abtragswerte) sorgen für eine sehr lange Standzeit des Entfettungsbades. Diese Standzeit hängt bekanntlich sehr stark von der Badbelastung ab. Erfahrungsgemäß liegt die Standzeit eines mit Wasser, Salzsäure und dem Additiv **M 9025** angesetzten Entfettungsbades bei ca. 0,5 bis 2 Jahren. **M 9025** wird grundsätzlich nur im Tauchverfahren eingesetzt, da es auch bei Anwendungsbedingungen leicht schäumende Eigenschaften besitzt.

Anwendungsgebiete

M 9025 wird überall dort eingesetzt, wo in Verbindung mit einer Säure (meistens Salzsäure) ein Entfettungsbad zur Reinigung und Entzunderung von Stahloberflächen als Vorbehandlung in einem bestimmten Prozeß (z.B. Feuerverzinkung) benötigt wird.

M 9025 wird beispielsweise als Additiv zur Säure (meistens Salzsäure) zur Reinigung und Entfettung von Stahloberflächen vor dem Feuerverzinken, vor der galvanischen Beschichtung, vor der Kunststoffbeschichtung oder allgemein zur Grundreinigung eingesetzt.

Anwendungsvorschrift

M 9025 -Konzentration:	ca. 1 – 4 %	(üblicherweise ca. 2%)
Salzsäurekonzentration:	ca. 4 – 16 %	(berechnet als 100%ige Salzsäure)
Temperatur:	20 - 60° C	(üblicherweise ca. 40° C)

Werkstoffverträglichkeit

Der Materialangriff des mild sauren Additivs **M 9025** auf Stahloberflächen ist für sich alleine betrachtet vernachlässigbar klein.

Der Materialangriff obiger Anwendungslösung (Salzsäure + **M 9025**) gegenüber Stahloberflächen ist überraschend niedrig (siehe hierzu separaten Bericht: Abtragswerte).

Der Werkstoff der gesamten Reinigungsanlage (Tauchanlage) muß jedoch so ausgewählt werden, daß er bei den Anwendungsbedingungen gegenüber der ausgewählten Säure beständig ist.

Inhaltsstoffe

M 9025 besteht aus einer hochwirksamen Kombination verschiedener anionischer und nichtionischer Tenside. Außerdem sind spezielle Inhibitoren, Stabilisatoren, Solubilisierungsmittel, Reinigungsverstärker und höherwertige, hochsiedende Alkohole vorhanden.

Lagerhinweis

Das Konzentrat **M 9025** ist frostempfindlich!

Das Konzentrat **M 9025** darf nicht unterhalb von -5° C gelagert werden!



Signalwort: Gefahr

Gefahrenhinweise

H318 Verursacht schwere Augenschäden

Sicherheitshinweise

P280 Schutzhandschuhe / Schutzkleidung / Augenschutz / Gesichtsschutz tragen.

P303 + P361 + P353 BEI BERÜHRUNG MIT DER HAUT (oder dem Haar): Alle kontaminierten Kleidungsstücke sofort ausziehen. Haut mit Wasser abwaschen/duschen.

P305 + P351 + P338 BEI BERÜHRUNG MIT DEN AUGEN: Einige Minuten lang behutsam mit Wasser ausspülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen nach Möglichkeit entfernen. Weiter ausspülen.