

02.09.2014

MAGPASS-COAT®

Prozessablauf

Schritt- Nummer	Prozess	Produkt	Behandlungs- dauer [min]	Temperatur [°C]
1	Befestigung der Teile am Gestell			
2	Entfetten der Teile	RIAG Clean 601 (*)	10	60 – 80
3	Spülen der Teile	Deionisiertes Wasser	0,5 – 1	RT
4	Beizen der Teile	Phosphorsäure 75 % (*)	0,5	RT
5	Spülen der Teile nach dem Beizen	Deionisiertes Wasser	0,5 – 1	RT
6	Neutralisation	Natriumhydroxid 10 % (*)	0,5	RT
7	Spülen der Teile vor der Passivierung	Deionisiertes Wasser	0,5 – 1	RT
8	Passivierung	MAGPASS-COAT® (*)	5	30
9	Spülen der Teile	Deionisiertes Wasser	> 2	RT
10	Trocknen der Teile	Heisse Luft	30	120
11	Abnahme der Teile vom Gestell			

(*) Sicherheitsdatenblätter können abgegeben werden