

riag Clean 640

Elektrolytisches Entfettungsverfahren

riag Clean 640 ist ein alkalisches Entfettungsverfahren, welches für Eisenwerkstoffe, Zinkdruckguss und Buntmetalle eingesetzt wird.

Eigenschaften

- Pulver
- Geeignet für Buntmetalle, Zinkdruckguss und Eisenwerkstoffe
- Hochalkalisch
- Hohe Leitfähigkeit

Inhaltsstoffe

- Silikate
- Carbonate
- Natriumhydroxid

Ansatzwerte für riag Clean 640

	Elektrolytisch
riag Clean 640 Salt	60 – 80 g/L
riag Clean*	0 – 2 mL/L
Temperatur	20 – 40 °C
Zeit	1 – 10 min

riag Clean*: für die beste Lösung, kontaktieren Sie unseren Aussendienst.

Ansatz

Der Behälter wird zu $\frac{2}{3}$ mit Wasser gefüllt und auf ca. 30 °C aufgeheizt. Anschliessend wird die benötigte Menge **riag Clean 640 Salt** vorsichtig zugegeben und eingerührt, bis sich das Salz vollständig aufgelöst hat. Nach Erreichen der Arbeitstemperatur ist der Elektrolyt betriebsbereit.

Betriebsparameter

Bewegung:	Eine Bewegung der Werkstücke ist empfehlenswert. Sie unterstützt die Reinigungswirkung.
Badbehälter:	Bei Einsatz von Ultraschall, hochlegierter Stahl
Heizung:	Hochlegierter Stahl- oder Glastauchbadwärmer, thermostatisch gesteuerte Temperaturregelung empfehlenswert
Absaugung:	Empfohlen
Wasser:	Um eine möglichst lange Standzeit und einen problemlosen Einsatz zu gewährleisten, empfehlen wir den Einsatz von Umkehrosmose-, vollentsalztem- oder entionisiertem Wasser.

Instandhaltung

riag Clean 640 kann je nach Anwendungsfall mit unterschiedlichen Konzentrationen angesetzt werden. Jedoch muss die Arbeitskonzentration bei Neuansatz durch eine Massanalyse kontrolliert bzw. festgelegt werden.

Umweltschutz/Sicherheitshinweise

Konzentrate sowie Spülwässer sind den örtlichen Bestimmungen entsprechend aufzubereiten bzw. zu entsorgen. Angaben entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.

Haftung

Die vorliegende Betriebsanleitung wurde unter Berücksichtigung des Stands der Technik sowie der geltenden Normen erstellt und beruht auf langjährigen Erkenntnissen und Erfahrungen von riag. Das Einhalten dieser Betriebsanleitung und der beschriebenen Methoden beim Kunden/Anwender können von riag nicht überwacht werden. Das Arbeiten mit Produkten von riag muss den örtlichen Verhältnissen entsprechend angepasst werden. Insbesondere bei Nichtbeachtung der vorliegenden Betriebsanleitung, unsachgemäßer Anwendung der Methoden, eigenmächtigen technischen Veränderungen, fehlender oder mangelhafter Wartung der technischen und notwendigen Geräte/Apparaturen und beim Einsatz von nichtqualifiziertem Personal übernimmt riag keine Haftung für Schäden, Verluste oder Kosten. Für durch riag oder ihre Erfüllungsgehilfen entstandene Schäden haftet riag nur bei Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit. riag behält sich zudem das Recht vor, ohne vorherige Mitteilung Änderungen bezüglich der Produkte, Methoden und Betriebsanleitung vorzunehmen.

Wir liefern und leisten zu den im Internet unter www.riag.ch einsehbaren Allgemeinen Lieferbedingungen der Vereinigung Lieferfirmen für Oberflächentechnik VLO (Link „AGB“, Dokument „Allgemeine Lieferbedingungen“, Version 5/2018), die wir Ihnen auf Anforderung auch gerne zusenden.

Auf dieses Geschäft findet das materielle Schweizer Recht (Obligationenrecht) unter Ausschluss des Kollisionsrechts und völkerrechtlicher Verträge, insbesondere des Wiener Kaufrechts, Anwendung.

riag Oberflächentechnik AG
Murgstrasse 19a
CH-9545 Wängi
T +41 (0)52 369 70 70
F +41 (0)52 369 70 79
riag.ch
info@riag.ch

Analytik (Analysemethoden riag Clean 640)

Probenvorbereitung: Badprobe an gut durchmischter Stelle entnehmen, auf RT abkühlen.

Reagenzien: Salzsäure 1 mol/L
Methylorange 0,1 % wässrig

Durchführung: 25 mL Elektrolyt **riag Clean 640** in ein
250 mL Becherglas pipettieren
100 mL deion. Wasser zugeben
5 Tropfen Methylorange Indikator beifügen
Titrieren mit Salzsäure 1 mol/L von gelb nach rot

Berechnung: **riag Clean 640 Salt** (g/L) = Verbrauch in mL x 2,13

Wenn der Elektrolyt trotz ständiger Aufrechterhaltung der Sollwerte nicht mehr einwandfrei entfettet, so ist er ausgearbeitet und muss neu angesetzt werden.

Achtung:

Die Zugabe anderer nicht in dieser Betriebsanleitung genannter Chemikalien kann zu Störungen und nachteiliger Beeinflussung des Elektrolyten und der Qualität der behandelten Oberfläche führen.