

riag Clean 685

Tauchentfettungsverfahren mit sehr guter Reinigungswirkung

riag Clean 685 ist ein Entfettungsverfahren mit sehr gutem Reinigungsvermögen, welches vorzugsweise für Eisenwerkstoffe eingesetzt wird.

Eigenschaften

- Flüssig
- Geeignet für Stahl und Magnesium (legierungsabhängig)
- Ab 40 °C spritzbar
- Demulgierend
- Temporärer Korrosionsschutz
- Mit Stadtwasser einsetzbar

Inhaltsstoffe

- Amine
- Salze organischer Säuren
- Nichtionische Tenside
- Anionische Tenside

Ansatzwerte für 100 Liter riag Clean 685

	Richtwerte	Optimum
riag Clean 685 Additive	1 – 4 L	2,5 L
Temperatur	40 – 80 °C	60 °C
Zeit	1 – 10 min.	5 min.

Ansatz

Der Behälter wird zu $\frac{2}{3}$ mit Wasser gefüllt. Anschliessend wird die benötigte Menge **riag Clean 685 Additive** eingerührt. Zuletzt wird auf das Endvolumen aufgefüllt. 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 685 kann je nach Anwendungsfall mit unterschiedlichen Konzentrationen angesetzt werden. Jedoch muss die Arbeitskonzentration bei Neuansatz durch Bestimmung einer 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. Chemikalien dürfen nicht unter 10 °C gelagert werden.

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 (Analysemethode riag Clean 685)

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

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

Durchführung: 50 mL Elektrolyt **riag Clean 685** in ein
250 mL Becherglas pipettieren
50 mL deion. Wasser zugeben
5 Tropfen Methylorange Indikator beifügen
Titrieren mit Salzsäure 1 mol/L von gelb nach rot

Berechnung: **riag Clean 685 Additive** (mL/ L) = Verbrauch in mL x 9.0

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.