

# Technische Information

## hebro<sup>®</sup>phos S 450 D

wassermischbares, kombiniertes Reinigungs- und Phosphatierungsprodukt

### Charakteristischer Aufbau

Lauge	Phosphat	Silikat	Borat	Amin	Tensid
-	X	-	-	-	X

hebro<sup>®</sup>phos S 450 D ist ein Kombinationsprodukt zur Reinigung und Phosphatierung von Eisenwerkstoffen in Kreislaufspritzenanlagen und im Hochdruckverfahren.

### Eigenschaften

- Für die Phosphatierung von Stahl- und Eisenwerkstoffen geeignet. Es bildet eine blaue bis graue Eisenphosphatschicht mit folgender Spezifikation aus: DIN 50942, Kurzzeichen Feph r a
- Sorgt für ein schnelles Demulgieren der Phosphatierlösung im Vorlagetank
- eine anschließende Spülung mit Wasser ist sinnvoll.

### Technische Daten (typische Werte)

Farbe	Geruch	pH-Wert 6%ig	Dichte bei 20°C (ASTM D 7042)	nD25
gelb	charakteristisch	4,2	1,21 g/cm <sup>3</sup>	1,3750

### Badkontrolle

Badvolumen	Indikator	Titration	Faktor	Berechnung
10 ml	Prüfindikator 2	Prüflösung 1	0,4	ml Titration x Faktor = Vol%

### Badführung

	Kreislauf	Hochdruck
• Konzentration:	1-4%	1-4%
• Temperatur:	50 - 70°C	bis 70°C
• Durchlaufzeit:	1-3 Minuten	0,5-1 min/m <sup>2</sup>
• Spritzdruck:	ab 1 bar	20-30 bar
• pH Bereich:	4-6	4-5

### Information

Die maximale Haltbarkeit im Original verschlossenen Gebinde beträgt 12 Monate ab Produktionsdatum. Das Produkt ist zwischen 5-40°C frostfrei zu lagern. Restentleerte Gebinde können über unser Interseroh System entsorgt werden.  
Anlagenwertstoff: Baustähle nach DIN EN 10025, säurefest gummiert, Chromnickelstahl Werkstoff Nr. 1.4541, Chromnickelmolybdänstahl Werkstoff-Nr. 1.4571

Die in diesem Datenblatt gemachten Angaben basieren auf den uns bekannten Eigenschaften und Einsatzmöglichkeiten. Generell kann jedoch aus diesen Daten keine Rechtsverbindlichkeit abgeleitet werden. Wir behalten uns Änderungen an dem Produkt vor, wenn diese durch Gesetzgebung oder Rohstoffwegfall notwendig sind.