

برگه اطلاعات فنی

یکنواخت لازم است قطعات قبل از انجام فرآیند فسفاتده کاری با چربیگیر قلیایی **CD144** به صورت غوطه وری استفاده شود. جنس وان باید از مواد مقاوم در برابر اسید حرارت بوده و شیب دار باشد و رسوبات داخل وان باید در بازه های معین فیلتر شوند.

تیتراسیون با سود ۰,۱ نرمال برای ۱۰ میلی لیتر محلول ۳ درصد وزنی:

CD۲۰۵ لازم جهت شارژ ثانویه به ازای هر لیتر وان

(سود مصرفی نمونه شاهد - سود مصرفی ۰,۱ نرمال نمونه وان) *۰,۳ =

بخش چهارم: خواص شیمیایی- فیزیکی

شکل ظاهری	مایع-سبز روشن
بو	فاقد بو
حلالیت	محلول (در آب)
وزن ویژه (g/cm ³)	۱,۳۸۳
pH	۰,۸۵
قابلیت اشتعال	ندارد
ترکیبات	آمیزه ای از نمک های فسفات روی-نیکل-کلسیم، شتابدهنده، ضخامت دهنده

بخش پنجم: موارد ایمنی

- در صورت تماس با چشم، محل تماس را با آب فراوان شستشو دهید و به پزشک مراجعه کنید.
- در هنگام کار از دستکش مناسب و ماسک استفاده شود.
- از خوردن یا آشامیدن محصول جدا خودداری کنید.

بخش ششم: بسته بندی

- گالن ۲۰ لیتری
- بشکه ۲۰۰ لیتری

بخش اول: شناسنامه محصول

نام محصول: فسفاتده روی-نیکل-کلسیم دوجزبی **CD205**

نام شرکت: پوشش گستر شیمی

موارد شاخص استفاده: فسفاتده کاری روی-نیکل-کلسیم در سیستم های غوطه وری به صورت دوجزبی

بخش دوم: معرفی محصول

این محصول حاوی کاتیون های فلزی روی، کلسیم و نیکل بوده و پس از فرآیند فسفاتده کاری، کریستال های ریز و منظم روی سطح قطعات ایجاد می کند. **CD205** یک ترکیب دو جزبی بوده که با اصلاح عوامل شتابدهنده حجم رسوب تشکیل شده در حین فرایند فسفاتده کاری را کاهش داده و با ارتقا مقاومت به خوردگی و چسبندگی رنگ در صنایع گوناگون از قبیل خوردو سازی، لوازم خانگی، برق و مخابرات و نفت و گاز و پتروشیمی قابل استفاده است.

مزایا و ویژگی های محصول

مقاومت بالا در برابر خوردگی و چسبندگی بالای رنگ و چسب فسفاتده روی یکنواخت با کریستال های ریز و منظم و یکنواخت کاهش رسوب نسبت به فسفاتده روی-نیکل با اصلاح شتابدهنده

بخش سوم: دستورالعمل مصرف

ابتدا ۵-۳ درصد وزنی از فسفاتده **CD205** را به وان شستشو اضافه کنید. سپس به نسبت هر ۴ لیتر از محلول **CD205** ۱ لیتر ادتیو به وان اضافه کنید و مخلوط کنید. قطعه مورد نظر را در وان قرار داده و با تنظیم دما و زمان شستشو که با توجه به جنس آلیاژ، نوع قطعه و ضخامت لایه فسفات مورد نظر متغیر است، در آن غوطه ور نگاه دارید و پس از آن آبکشی نمایید. زمان مورد نیاز برای فرآیند بین ۶۵-۶۰ دقیقه متغیر بوده و دمای پیشنهادی بین ۶۵-۶۰ درجه سانتیگراد می باشد. جهت حصول لایه یکدست و