

## برگه اطلاعات فنی

قطعات قبل از انجام فرآیند فسفات‌کاری با چربیگیر قلیایی **CD144** به صورت غوطه‌وری و یا سولواش بدون بو **CD232** به صورت دستی چربیگیری نماید.

تیتراسیون با سود ۰,۱ نرمال برای ۱۰ میلی لیتر محلول ۸ درصد وزنی:

**CD۸۲۳** لازم جهت شارژ ثانویه به ازای هر لیتر وان

=

(سود مصرفی نمونه شاهد - سود مصرفی ۰,۱ نرمال نمونه وان) \* ۰,۲

### بخش چهارم: خواص شیمیایی - فیزیکی



| شکل ظاهری                     | مایع بی رنگ تا کهربایی   |
|-------------------------------|--|
| بو                            | فاقد بو  |
| حلالیت                        | محلول (در آب)  |
| وزن ویژه (g/cm <sup>3</sup> ) | ۱,۴۲   |
| pH                            | ۰,۹  |
| قابلیت اشتعال                 | ندارد  |
| ترکیبات                       | آمیزه ای از نمک های فسفات منگنز-نیکل-روی، شستابدهنده های قدرتمند |

### بخش پنجم: موارد ایمنی



- از خوردن یا آشامیدن محصول جدا خودداری کنید.
- 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.

### بخش ششم: بسته بندی



- گالن ۲۰ لیتری
- بشکه ۲۰۰ لیتری

### بخش اول: شناسنامه محصول



نام محصول: فسفات منگنز **CD823**

نام شرکت: پوشش گستر شیمی

موارد شاخص استفاده: فسفات‌کاری منگنز قطعات آهنی و چدنی در سیستم های غوطه‌وری

### بخش دوم: معرفی محصول



این محصول حاوی کاتیون های فلزی روی، منگنز و نیکل بوده و پس از فرآیند فسفات‌کاری، کریستال های درشت و یکدستی روی سطح قطعات ایجاد می کند. **CD823** با ایجاد خاصیت روانکاری لایه فسفات تو سط کریستال ها، مقاومت به خوردگی بالایی برای قطعاتی نظیر چرخ دنده در گیربکس و صفحه کلاچ که در معرض سایش و اصطکاک قرار می گیرند، فراهم می کند.

### مزایا و ویژگی های محصول

مقاومت بالا در برابر خوردگی برای قطعاتی که رنگ آمیزی نمی شوند

بهبود خواص مکانیکی و مقاومت سایشی

لایه فسفات ضخیم با کریستال های درشت و یکنواخت روی سطح

### بخش سوم: دستورالعمل مصرف



ابتدا ۱۰-۸ درصد وزنی از فسفات **CD823** را به وان شستشو اضافه و مخلوط کنید. pH محلول مورد مصرف باید بین ۲-۳ باشد. قطعه مورد نظر را در وان قرار داده و با تنظیم دما، غلظت 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 ۲۰-۱۵ دقیقه متغیر بوده و دمای پیشنهادی بین ۹۵-۸۰ درجه سانتیگراد می باشد. جهت حصول لایه یکدست و یکنواخت لازم است