

Technische Information

hebro[®]bond A 5146

wassermischbares, kombiniertes Reinigungs- und Phosphatierungsprodukt

Charakteristischer Aufbau

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

hebro[®]bond A 5146 ist ein Kombinationsprodukt zur Entfettung und Phosphatierung von Stahl- und Eisenwerkstoffen in Kreislaufspritzenanlagen und im Hochdruckverfahren.

Eigenschaften

- Bildet auf Stahl und Eisenwerkstoffen eine blaue bis graue Eisenphosphatschicht mit folgender Spezifikation aus: DIN 50942, Kurzzeichen Feph r a
- sehr gute Reinigung von Aluminium-, Zink- und Kunststoffoberflächen
- eine anschließende Spülung mit Wasser ist sinnvoll.

Technische Daten (typische Werte)

Farbe	Geruch	pH-Wert 1%ig	Dichte bei 20°C (ASTM D 7042)	nD25
farblos	mild	2,5	1,158 g/cm ³	1,3645

Badkontrolle

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

Badführung

	Kreislauf	Hochdruck
• Konzentration:	0,5-2,5%	1 – 3 %
• Temperatur:	40-60°C	bis 60°C
• Durchlaufzeit:	1-3 Minuten	0,5-1 min/m ²
• Spritzdruck	ab 1 bar	20-30 bar
• pH Bereich	4,8-5,2	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: Allg. Baustähle nach DIN EN 10025, säurefest gummiert, Chromnickelstahl Werkstoff-Nr. 1.4541; 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.