

GEBRAUCHSANWEISUNG

CHEMOFIT HW 100

Beizzusatz

Der **CHEMOFIT HW 100** ist ein Tensidgemisch Konzentrat mit vielseitigem Anwendungsspektrum. Der Einsatz erfolgt überwiegend bei schwierigen Vorbehandlungsproblemen auf Metalloberflächen. So können im entsprechendem Medium Schneidöle, Formtrennmittel, Zieh- und Löthilfsmittel sowie Zunder entfernt werden. Dies gilt gleichermaßen für Guß- und vergütete Teile. Es bildet sich zudem kein Beizbast. **CHEMOFIT HW 100** eignet sich ebenfalls als Zusatz in Trockensäuredekapierungen für Zinkdruckguss und Buntmetalle.

Die herausragende Eigenschaft ist jedoch, dass eine Wasserstoffversprödung bei den meisten Stahlsorten nahezu ausgeschlossen werden kann. Dadurch kann in vielen Fällen auf einen anschließenden Tempervorgang verzichtet werden. Dies gilt auch für vergütete bzw. hochfeste Materialien. Eine vorherige Prüfung sollte jedoch in jedem Falle erfolgen. bei handelsüblichen Stählen können Hemmwerte von bis zu 100% erzielt werden.

Ein weiterer Vorteil ist, dass durch den sehr geringen Angriff auf das Grundmaterial eine wesentlich höhere Standzeit des Beizbades erzielt wird.

Unbedingt zu beachten ist, dass in einer Beize mit CHEMOFIT HW 100 nur gebeizt werden darf. In keinem Fall sind in der Beize Fehlchargen zu entzinken. Lediglich Gestelle und Trommelkontakte dürfen in der Beize entzinkt werden, da sonst die Tenside im Beizinhibitor geschädigt werden.

ARBEITS- UND ANSATZPARAMETER

Pro 100 Liter Bad werden:

0,5 – 1,5 Liter CHEMOFIT HW 100 benötigt.

zur Salzsäure (techn. 33 %)	1 : 1	bei Raumtemperatur
zur Schwefelsäure (techn. 95 %)	5 - 10 %	20 - 60 °C
zur Phosphorsäure (techn. 85 %)	10 - 20 %	20 - 60 °C
zu Dekapiersalzen	10 - 100 g/l	20 - 60 °C
zu Mischsäure	8 – 10 % H ₂ SO ₄ (techn. 95 %) und 3 – 6 % HCl (techn. 33 %)	20 – 60 °C

ÜBERWACHUNG UND NACHDOSIERUNG

Die Wirkungsweise und der Verbrauch werden durch Öl- und Fettaufnahme sowie Verschleppung beeinflusst. Ergänzungen sollten sich daher an den erforderlichen Säurekorrekturen orientieren.

EQUIPMENT

PVC, PP oder gummierte Stahlwannen haben sich als geeignet erwiesen.

Eine Warenbewegung wirkt sich positiv aus.

Hierfür eignen sich in der Regel die in der Galvanotechnik üblichen Materialien (Teflon, Glas, Porzellan)

Sicherheitsangaben

Die zu verwendenden Beizen sind ätzend. Für Ansatz, Instandhaltung und betrieb muss Schutzkleidung getragen werden.

bei Kontakt von Reinigungslösung oder Konzentrat mit der Haut ist sofort mit fließendem Wasser zu spülen.

Sollten Spritzer der Chemikalien in die Augen gelangen, ist mittels einer Augendusche reichlich zu spülen und ggf. ein Augenarzt aufzusuchen.

bei Verschlucken ist umgehend das nächste Notfallkrankenhaus oder ein Arzt zu informieren.

Erste-Hilfe-Maßnahmen sind nach den Empfehlungen der Unfallverhütungsvorschriften durchzuführen. ("Erste Hilfe bei Unfällen in der Galvanotechnik", zu erhalten bei Ihrer Berufsgenossenschaft). Bitte immer die Hinweise auf den Verpackungen unserer Produkte beachten.

RÜCKGEWINNUNG UND ABWASSERHBEANDLUNG

Die Tenside sind biologisch abbaubar und enthalten keine Komplexbildner.

Die Beizbäder sind gemäß den örtlichen Abwasservorschriften zu entsorgen.

GEWÄHRLEISTUNG

Dieses Merkblatt soll Ihrer Beratung dienen. Die Angaben entsprechen unserem besten Wissen, ohne jeden spezifischen Anwendungsfall berücksichtigen zu können. Da jedoch die vorschriftsmäßige Anwendung unserer Präparate nicht unserem Einfluss unterliegt, können wir eine Haftung nur für die gleich bleibende, einwandfreie Qualität unserer Präparate zum Zeitpunkt der Lieferung übernehmen. Sofern einmal bei der Anwendung Schwierigkeiten auftreten sollten, bitten wir von der Möglichkeit einer Beratung durch unseren technischen Kundendienst Gebrauch zu machen.

CHEMOFIT HW 100
Januar 2009