
- Informacja produktowa -

NABUTAN[®] 810

Bezchromowy system pasywacji powierzchni aluminium

Postać:	bezbarwna ciecz
Wartość pH (1 %owa):	ca. 3,3
Gęstość:	ca. 1,0 g/ml
Składniki:	Kwasy nieorganiczne, polimery, składniki pomocnicze

Własności: **Nabutan[®] 810** jest produktem służącym do bezchromowej obróbki chemicznej powierzchni aluminium oraz jego stopów, pracującym w układzie No-rinse. Dzięki wytworzeniu na powierzchni metalu trwałej warstwy o barwie interferencyjnej, składającej się ze związków kompleksujących, związków tytanu oraz polimerów, odporność korozyjna metalu podłoża zostanie zdecydowanie zwiększona.

Zastosowanie: **Nabutan[®] 810** może być stosowany w zanurzeniu, jak również w natrysku. Przed obróbką powierzchnia aluminium musi zostać dokładnie odtłuszczona i wytrawiona. Ważnym warunkiem poprawności działania procesu jest zagwarantowanie wysokiej klasy jakości płukania przed pasywacją. Przed obróbką w **Nabutan[®] 810** wymagane jest obfite oraz gruntowne spłukanie powierzchni wyrobu. Ostatnie płukanie przed pasywacją powinno nastąpić w wodzie DEMI. Unikamy w ten sposób przenoszenia chemikaliów procesowych z odtłuszczenia oraz kwaśnego trawienia do pasywacji. Po płukaniu w wodzie DEMI jakość wody ociekowej powinna wynosić max. 30 µS/cm. Pasywacja bezchromowa powinna być przygotowana na bazie wody DEMI oraz stosowana w układzie No-rinse (bez płukania), elementy powinny zostać wysuszone natychmiast po obróbce. Suszenie powinno następować w odpowiedniej do tego celu suszarce, temperatura suszenia nie powinna przekraczać 180 °C. W związku z tym, że operacja suszenia jest energetycznie nieekonomiczna oraz kosztowna, należy określić optymalne warunki suszenia dla każdego przypadku zastosowania z osobna. Podczas obróbki aluminium w obszarze elementów architektury, zalecane jest bezwzględne spełnienie warunków odpowiednich systemów jakości produkcji. W razie jakichkolwiek zapytań, wątpliwości firma NABU Oberflächentechnik GmbH jest do Państwa dyspozycji.

NABU[®] jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy NABU Oberflächentechnik GmbH, Deutschland
Stan z dnia: 09 / 2012

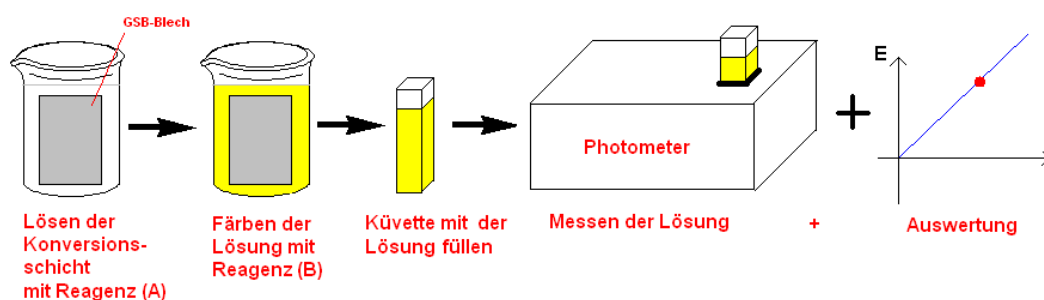
1/3

Parametry:	Stężenie początkowe:	0,6 – 2 % Nabutan® 810
	Temperatura:	20 – 35 °C *
	Czas obróbki:	15 – 60 sek. (Natrysk) 60 – 120 sek. (Zanurzenie)
	Ciśnienie natrysku:	0,5 – 1,0 bar (w zależności od urządzenia)
	Liczba punktów:	2 – 6 Punkty A max. 2,0 Punkty B
	Wartość pH:	Natrysk: 3,1 – 3,4 Zanurzenie: 3,1 – 3,4
	Ciężar powłoki:	10 – 80 mg/m ² Nabutan® 810

* Ogrzewanie kąpeli do pasywacji jest ograniczone do temp. kontaktowej max. 60°C. Przy długotrwałym występowaniu temperatury kąpeli powyżej >30°C zalecane jest stosowanie chłodzenia.

Parametry i optymalny ciężar powłoki są określane indywidualnie w zależności od specyfiki linii produkcyjnej i są określane dla każdego przypadku z osobna.

Ciężar powłoki jest określany metodą fotometryczną lub alternatywnie metodą analizy rentgenofluorescencyjnej. Przeprowadzenie określenia ciężaru powłoki podane jest w przepisie analizy nr 50.



Kontrola kąpeli: Praca kąpeli na bazie bezchromowej pasywacji **Nabutan® 810** jest regulowana na podstawie kontroli:

- temperatury
- wartości pH
- przewodności
- liczby punktów A i B
- ciśnienia natrysku
- ciężaru powłoki Nabutan.

Aby uzyskać stały rozkład ciężaru powłoki, parametry pracy kąpeli powinny być regularnie kontrolowane !

Liczba punktów A

100 ml próbkę kąpeli miareczkować po dodaniu 10 kropli błękitu bromofenolowego jako indykatora przy użyciu 0,1 mol/l ługu sodowego, aż do uzyskania zmiany zabarwienia z żółtego na fioletowy. Zużyte ilości ml ługu sodowego odpowiadają liczbie punktów A.

Liczba punktów B

10 ml próbkę roztworu kąpeli uzupełnić 100 ml ody DEMI, a następnie miareczkować 0,1 mol/l ługiem sodowym w obecności fenoloftaleiny jako indykatora, aż do uzyskania zmiany zabarwienia z bezbarwnego na słabo różowy. Zużyte ilości ml ługu sodowego odpowiadają liczbie punktów B.

Wartości graniczne metali obcych

Wartości graniczne zawartości metali obcych bazują na doświadczeniach praktycznych, produkcyjnych. Służą jako wartości orientacyjne. Jeżeli w kąpeli mamy do czynienia z występowaniem kilku rodzajów jonów metali obcych wartości graniczne sumują się i mogą zostać określone na niższym poziomie niż ujęte w tabeli.

Żelazo	< 5 ppm	Chlorki	< 5 ppm
Miedź	< 3 ppm	Fosforany	< 10 ppm
Cynk	< 5 ppm	Siarczany	< 10 ppm
Wapń / Magnez	< 10 ppm		

Uzupełnianie kąpeli: a) Możliwe jest uzupełnianie na podstawie pomiaru przewodności. W przypadku produkcji masowej zalecane jest automatyczne dozowanie na podstawie pomiaru przewodności.

b) Liczba punktów

Na każdy brakujący punkt A dodać 4 l **Nabutan® 810** na 1000 ltr kąpeli.

Po osiągnięciu wartości max punktów B, kąpiel powinna zostać częściowo lub całkowicie odświeżona. Zalecamy ograniczenie wzrostu punktów B poprzez ciągły dopływ świeżej wody. Więcej informacji udzieli Państwu nasz technolog.

Materiał urządzeń: Jako materiał do konstrukcji urządzeń zalecamy stal nierdzewną jakości przynajmniej 1.4301 lub tworzywo sztuczne. Ogrzewanie kąpeli do pasywacji jest ograniczone temperaturą kontaktową max. 60 °C.

Przepisy ochrony: **Nabutan® 810** nie podlega obowiązkowi klasyfikacji materiałów stwarzających zagrożenie. Ścisłejsze wskazówki znajdziecie Państwo w kartach charakterystyk bezpieczeństwa. Podczas posługiwania się chemikaliami stosować okulary oraz rękawice ochronne .

**Obróbka-
ścieków:**

Zużyte roztwory kąpeli neutralizować mlekiem wapiennym lub hydratami mleka wapiennego i zutylizować stosownie do miejscowych przepisów.

Składowanie:

Produkt szczelnie zamknięty składować w dobrze przewietrzonym, chłodnym miejscu magazynu. Temperatura magazynowania 5 - 30 °C. Użytkownik odpowiedzialny jest do spełnienia wszelkich warunków wymaganych przepisami. Nabutan 810 bezwzględnie chronić przed wpływem źródła ciepła oraz mrozu.

Warunki składowania: Przy zachowaniu powyższych warunków składowania przechowywać 12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu.

Opakowania:

Zbiornik z tworzywa sztucznego à 30 kg
IBC à 1000 kg