

RIAG Cleaner 603

Hochalkalisches Entfettungsverfahren

Der **RIAG Cleaner 603** ist ein Tauchentfetter mit sehr gutem Reinigungsvermögen, welcher vorzugsweise für Eisenwerkstoffe eingesetzt wird. Mit Zusatz von Kaliumhydroxid kann er auch für die elektrolytische Reinigung eingesetzt werden.

Eigenschaften

- Pulver
- Hochalkalisch
- Ungeeignet für Buntmetalle, ausser Kupfer
- Emulgierend (in Kombination mit **RIAG Cleaner 669**)

Inhaltsstoffe

- Natriumhydroxid
- Phosphate
- Silikate
- Carbonate
- Salze organischer Säuren

Ansatzwerte für 100 Liter RIAG Cleaner 603

Einsatz als	Tauchentfetter	Elektrolytische Entfettung
RIAG Cleaner 603 , fest	3 – 5 kg	1 – 3 kg
RIAG Cleaner 669 , flüssig	0,6 – 1,0 L	0,2 – 0,6 L
Kaliumhydroxid (KOH)	0	10 – 20 kg
Temperatur	60 – 80 °C	20 – 50 °C
Zeit	5 – 10 min.	1 – 2 min.
Stromdichte		mind. 5 A/dm ²

Dichte (20 °C) als Tauchentfettung

RIAG Cleaner 603	30 g/L
RIAG Cleaner 603	50 g/L

Richtwerte

1,025 g/cm ³
1,044 g/cm ³

Ansatz

Der Behälter wird zu $\frac{2}{3}$ mit Wasser gefüllt und auf ca. 40 °C aufgeheizt. Anschliessend wird die benötigte Menge **RIAG Cleaner 603** vorsichtig zugegeben und eingerührt, bis sich das Salz vollständig aufgelöst hat. Zuletzt wird der **RIAG Cleaner 669** zugefügt und auf das Endvolumen aufgefüllt. Nach Erreichen der Arbeitstemperatur ist der Elektrolyt betriebsbereit.

Betriebsparameter

Bewegung	Eine Bewegung der Werkstücke ist empfehlenswert. Sie unterstützt die Reinigungswirkung.
Badbehälter	Bei Einsatz von Ultraschall, hochlegierter Stahl
Heizung	Hochlegierter Stahl- oder Porzellantauchbadwärmer, thermostatisch gesteuerte Temperaturregelung empfehlenswert
Absaugung	empfohlen

Instandhaltung

Der **RIAG Cleaner 603** kann zusammen mit dem **RIAG Cleaner 669** je nach Anwendungsfall mit unterschiedlichen Konzentrationen angesetzt werden. Jedoch muss die Arbeitskonzentration bei Neuansatz durch Bestimmung der Dichte oder einer Massanalyse kontrolliert bzw. festgelegt werden. Die Ergänzung des **RIAG Cleaner 603** und des **RIAG Cleaner 669** sollte immer im gleichen Verhältnis erfolgen, wie beim Ansatz der Abkochentfettung. Normalerweise beträgt das Verhältnis 5 : 1.

Umweltschutz/Sicherheitshinweise

Konzentrate sowie Spülwässer sind den örtlichen Bestimmungen entsprechend aufzubereiten bzw. zu entsorgen. Angaben entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern.

Gewährleistung

Diese Betriebsanleitung beruht auf Labor- und Erfahrungswerten aus der Praxis. Auf eine vorschriftsmässige Anwendung unserer Produkte haben wir jedoch keinen Einfluss. Mit den in dieser Betriebsanleitung aufgeführten technischen Angaben und Daten können wir lediglich beraten, aber keine Haftung übernehmen, da das Arbeiten mit unseren Produkten den örtlichen Verhältnissen angepasst werden muss. Durch technischen Fortschritt bedingte Änderungen behalten wir uns vor.

Es gelten unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen.

RIAG Oberflächentechnik AG
Murgstrasse 19a
CH- 9545 Wängi
Tel. + 41 (0) 52 / 369 70 70
Fax + 41 (0) 52 / 369 70 79
www.ahc-surface.com
info.waengi@ahc-surface.com

Analytik (Analysemethode RIAG Cleaner 603)

Probenvorbereitung: Badprobe an gut durchmischter Stelle entnehmen, auf RT abkühlen.

Reagenzien: Salzsäure 1 mol/L
Methylorange 0,1 % wässrig

Durchführung: 25 mL Elektrolyt **RIAG Cleaner 603** in ein
250 mL Becherglas pipettieren
100 mL deion. Wasser zugeben
5 Tropfen Methylorange Indikator beifügen
Titrieren mit Salzsäure 1 mol/L von gelb nach rot

Berechnung: **RIAG Cleaner 603** (g/L) = Verbrauch in mL x 2,03

Zur Erhöhung der Dichte um $0,001 \text{ g/cm}^3$ ist die Zugabe von ca. 1,0 g/L **RIAG Cleaner 603** erforderlich.

Wenn der Elektrolyt trotz ständiger Aufrechterhaltung der Sollwerte nicht mehr einwandfrei entfettet, so ist er ausgearbeitet und muss neu angesetzt werden.

Achtung:

Die Zugabe anderer nicht in dieser Betriebsanleitung genannter Chemikalien kann zu Störungen und nachteiliger Beeinflussung des Elektrolyten und der Qualität der behandelten Oberfläche führen.