

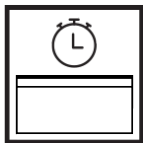
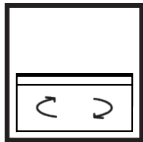



Technisches Datenblatt

Entlackungsmittel ALU-STRIP 2K-S

ART.-NR.	CBC10040 / CBC10035 / CBC10045	
BEZEICHNUNG	Entlackungsmittel ALU-STRIP 2K-S	
BESCHREIBUNG	Heißentlackungsmittel-Konzentrat (2-Phasen Additiv) zum Entfernen von fast allen Lackbeschichtungen von Metallteilen aus Aluminium, Stahl und Edelstahl.	
LIEFERFORM	flüssig, 25 kg Kanister, 200 kg Fass, 1000 kg IBC	
VERARBEITUNG		Mischungsverhältnis 1:3 (kg) ALU-STRIP 2K-S: 1 Teil (25 %) Wasser: 3 Teile (75 %)
		Arbeitstemperatur 65 – 85°C (je höher Temperatur, desto kürzer die Entlackungszeit)
		Entlackungszeit ist abhängig von der Schichtstärke und der Art der Beschichtung und kann von 15 min. bis 24 Std. betragen.
		Umwälzung Für den Entlackungsprozess ist eine ständige Umwälzung des Entlackungsmittels erforderlich.
		Verdunstung Das Mischungsverhältnis ist regelmäßig zu kontrollieren. Um die Verdunstung des Wasseranteils zu reduzieren, wird ein Entlackungsbecken mit Abdeckung empfohlen.

Beachten Sie die beim Umgang mit Chemikalien die üblichen Sicherheitsvorkehrungen. Die Einstufungen nach den gesetzlichen Vorschriften bei Transport, Lagerung und Handhabung des Produktes sowie weitere produktspezifische Hinweise entnehmen Sie bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt. Badlösungen, Spülwasser und Konzentrate sind vor dem Einleiten in die Kanalisation nach den entsprechenden Vorschriften zu behandeln. Bei der Verwendung in Entlackungsbecken ohne geschlossene Abdeckung ist das Bad zusätzlich mit einer ca. 5cm dicken Abdeckschicht ALU-STRIP 2K-S zu versehen, um Verdunstungsverluste zu vermeiden.

ARBEITSWEISE

Im Entlackungsvorgang sollte die Temperatur sollte bei 65 – 85 °C gehalten werden. Entsprechende Regeleinrichtungen sind vorzusehen. Das Bad muss durch Rührer oder Umwälzpumpen stetig durchmischt werden. Die in das Bad zur Entlackung einzubringenden Teile sind so anzuordnen, dass die Durchmischung möglichst wenig gestört wird. Nach erfolgreicher Entfernung der Lackschicht wird das Material aus dem Bad entfernt und man lässt es gut abtropfen (auf schöpfende Teile achten). Nicht entfernte Lackreste können gegebenenfalls durch Verlängerung der Kontaktzeit beseitigt werden. Das gut abgetropfte Material wird anschließend mit Wasser gespült. Die Spülwirkung der entlackten Metallteile kann durch Besprühen mit erhöhtem Wasserdruck wirksam verbessert werden. Das Spülwasser muss anschließend der Abwasseranlage zugeführt werden.

KONSTANTHALTUNG

Zur Konstanthaltung muss das Verhältnis von Phase 1 (ALU-STRIP 2K-S) zu Phase 2 (Wasser) bei 1:3 gehalten werden. Die Kontrolle geschieht dadurch, dass bei laufendem Rührer eine Badprobe von ca. 500ml oder 1000 ml entnommen und in einem Messzylinder überführt wird. Nach einigen Minuten hat sich die Probe entmischt und die Menge der beiden Phasen können abgelesen werden. Je nach Ergebnis muss Phase 1 oder 2 nachdosiert werden. Wir beraten Sie gerne und stellen Ihnen weitere Informationen zur Verfügung.
