
PHOS-PREP

PP 971 T

**Entfettung + Phosphatierung
auf Polymerbasis**

Ein Produkt für

Aluminium – Stahl – verz. Stahl – Guss

Umweltfreundlich reinigen

100% Chrom-, und Zink- FREI

PHOS-PREP PP 971T Polymer Phosphatsystem

Phos-Preps neue Niedrigtemperatur-Phosphate sind qualitativ besser, schneller und sparen Kosten

Phos-Prep vermarktet ein umweltfreundliches Produkt mit einzigartigen Eigenschaften. Es handelt sich um ein umweltverträgliches Polymerphosphat, das zur Vorbehandlung für die Pulverbeschichtung und Lackierung zukunftsweisend ist.

Die Hauptvorteile sind:

- reduzierter Verbrauch – bis ca. 50% von herkömmlichen Mitteln
- lange Badstandzeit, dadurch reduzierte Entsorgungskosten
- PP 971T ist für den Anwender sicher und umweltverträglich
- sehr geringe Schlammbildung , Standzeit bis > 3 Jahre möglich
- Einsparung von Reinigungsstationen (gegenüber Zinkphosphatierung od. Aluchromatierung)
- verringerte Energiekosten
- reduzierte Emissionen

Mit der Phos-Prep Produktreihe ist es möglich, bereits existierende Eisen- und Zinkphosphatierungsanlagen, Aluchromatierlinien sowie chromfreie Anlagen zu ersetzen. Drei Stationen sind in der Regel ausreichend:

Entfetten/Phosphatieren → Spülen → Trocknen.

Reinigungs- und Phosphatierungs-Prozess	Phosprep PP 971T wirkt gleichzeitig als Reinigungs- und Phosphatierungsmittel.	Besondere Leistung	Die Mischung aus natürlichen Tensiden und Phosphaten erzeugt auf Stahl, Aluminium und Zink eine stark haftende formlose Polymerschicht für beste Salzsprüh-test-Ergebnisse.
Schnellerer Durchlauf	Die Prozedur dauert zwischen 2 und 4 Minuten, abhängig von der Temperatur und benötigtem Beschichtungsgewicht.	Reduzierter Abfall	80% höhere Effizienz und weniger Schlamm bei einer Lebenszeit von 3 Jahren, biologisch abbaubare Inhaltsstoffe und reduzierte Emissionen.
Reduzierter Energieverbrauch	Die Phosphatierung wird mittels Sprüh- oder Tauchverfahren bei Arbeitstemperaturen zwischen 38°C und 60°C angewandt	Sicherheit	Die Inhaltsstoffe sind anwenderfreundlich - keine nachteiligen Auswirkungen auf den Wasserhaushalt und Umwelt. Außerdem spart man Abfallbeseitigungskosten.

PHOS-PREP 971T – Vorteile

	PHOSPREP 971 T	Eisen Phosphate	Zink Phosphate
% Stärke	0,5 - 1,0%	2 - 5%	3 - 4%
Kosten/Ltr.	8,7 €/Liter	3,0 €/Liter	4,0 €/Liter
Temperatur	38 - 50°C	50°C	60°C
Badstandzeit	3 Jahre	3 Monate	4 Monate
Schlamm	Nein	Ja	Ja
Chrom	Nein	Nein/Ja	Ja
Reinigung & Phosphatierung	Ja	Nein/Ja	Nein
Alle Metalle	Ja	Nein	Nein
Verbrauch/ 1000m²	2 - 3 Liter	6 - 10 Liter	9 Liter
Kosten für 1000 m²	16,00 – 24,00 €	18,00 – 30,00 €	> 35,00 €
Eisen/Stahl (Salzsprühtest)	800 Std	250 Std	1000 Std
Aluminium (Salzsprühtest)	3000 Std	200 Std	-----

Produktübersicht

PHOS-PREP PP 971T

Phos-Prep PP 971T ist ein Polymer Phosphat und wird für die Reinigung und Phosphatierung vor Pulverbeschichtung - KTL und Lackierung eingesetzt.

Es werden damit Aluminium, Aluguss, Grauguss, Stahl, verzinkter Stahl und feuerverzinkter Stahl behandelt.

Der Bearbeitungsprozess mit Phos-Prep 971T entspricht in seiner Qualität den von herkömmlichen Chromatierungen, Zinkphosphatierungen, sowie chromfreien Vorbehandlungen.

Phos-Prep erzeugt eine komplett chrom-, fluorid- und zinkfreie Polymerschicht.

PHOS-PREP PP 975

Phos-Prep PP 975 ist ein Reinigungsverstärker und wird speziell für stark verschmutzte Teile gemeinsam mit Phos-Prep PP 971T verwendet.

PHOS-PREP PP 973

Phos-Prep PP 973 ist ein Passivierungsmittel für Stahl, welches in die letzte Spüle gegeben werden kann. (Ansatz 0,3%)

Alle Produkte werden in 25 Liter Kanister bzw. 200 Liter PVC Fässer angeboten.

Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.
Preise exkl. MWSt.

ANWENDUNGS-DATEN-BLATT

ALUMINIUM

PHOS-PREP PP 971T (Polymer Phosphatierungsmittel)

Gebrauch: Ansatz 1 % (Sprühen) Dauer 2 – 4 min.
 Ansatz 2 % (Tauchen) Dauer 3 – 8 min.
 Temperatur zwischen 35 + 45 °C

Anwendung: **Phos-Prep PP 971T** ist ein komplett chrom- und zinkfreies Reinigungsmittel für die Behandlung von Aluminium, Guss und Stahl, um einen größtmöglichen Schutz vor Korrosion zu gewährleisten. Zugleich wird die Haftung von nachträglich aufzubringenden Beschichtungen erhöht.

Dabei wird bei der Bearbeitung sehr wenig Material abgetragen. Dies bringt eine außerordentlich lange Badstandzeit mit sich. PP 971T ist ein Produkt, welches zugleich reinigt und phosphatiert. Es ist für Spritz- und Tauchverfahren geeignet.

Test-Kontrolle Die Kontrolle der Badkonzentration kann entweder manuell mittels Titration oder vollautomatisch durch Wertemessung erfolgen. Die notwendigen Parameter werden zur Verfügung gestellt.

Ausrüstung: Tank und Heizausrüstung müssen aus Nirosta-Materialien oder Kunststoff hergestellt sein. Ein automatischer Wasserstandsmelder sowie automatische Zudosierung wird empfohlen, um hohe Konzentrationsschwankungen, aufgrund von Wasserverlust durch Verdampfung, zu verhindern.

Sicherheitsvorkehrungen: Normale Vorkehrungen für den Umgang mit Chemikalien sind obligatorisch. PP 971T wirkt irritierend für Augen und Haut. Im Falle eines Hautkontaktes die betroffenen Stellen mit sauberem Wasser abwaschen. Bei Augenkontakt mit sauberen Wasser spülen und wenn notwendig einen Arzt aufsuchen.

Sicherheitsdatenblatt: steht zur Verfügung

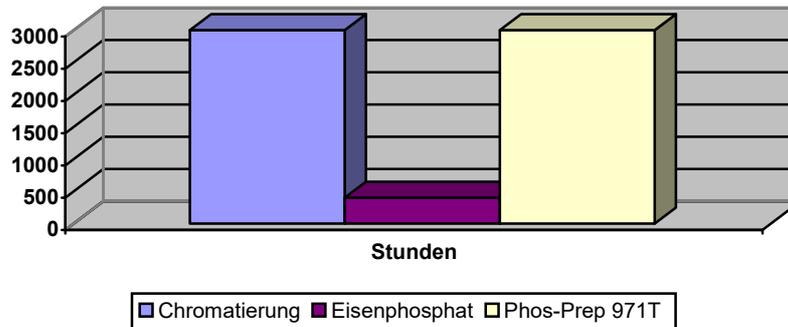
PHOS-PREP

Standardlinie für **ALUMINIUM**

PROZESS	Verweilzeit		Ansatz + Temperatur	
	Tauchen	Sprühen	Tauchen	Sprühen
Entfetten Phosphatieren	4 - 8 min	2 - 4 min	2% Phosprep 971T 40 - 50 °C	1% Phosprep 971T 35 - 45 °C
Standspüle	60 sec	60 sec		
VE-Spüle	30 sec	30 sec		

Fallstudie:

Salzsprühtest: Alublech beschichtet mit Epoxy/Polyesterpulver ca. 50 my.
Unterwanderung max. 2 mm nach 3000 Stunden Testzeit.



Kochschnelltest: Alublech beschichtet mit Epoxy/Polyesterpulver ca. 50 my.
Mit destilliertem Wasser bei 120 Grad im Druckkochtopf.
Nach 2 Stunden keinerlei Unterwanderung, Pulverablösung oder Blasenbildung.

Energiekostenbeispiel:

Badgröße 4500 Liter Badtemperatur ohne Phos-Prep 55°C / mit Phos-Prep 971T 38°C
Ersparnis: ca. 145 kw/h entspricht ca. 16 Lt. Heizöl Extraleicht /h.

ANWENDUNGS-DATEN-BLATT

für **STAHL + ALUMINIUM + VERZ. STAHL + GUSS**

PHOS-PREP PP 971T (Polymer Phosphatierungsmittel) und
PHOS-PREP PP 975 (Reinigungsverstärker)

Gebrauch: Ansatz 0,5% PP 971T + 0,5% 975 (Sprühen) Dauer 2 – 4 Min.
Ansatz 1,0% PP 971T + 1,0% 975 (Tauchen) Dauer 4 – 8 Min.
Temperatur zwischen 38 + 60 °C

Füllen Sie die Bäder mit sauberem Wasser und erhitzen diese auf Arbeitstemperatur. Fügen Sie nun die Chemikalien zu und mischen Sie gründlich durch. Bei Sprühanlagen Anlage laufen lassen. Bei Tauchbädern mittels Quirler.

Wichtig: Vor der Befüllung der Bäder mit Phos-Prep Produkten ist die Waschanlage sauberst zu reinigen.

Anwendung: **Phos-Prep PP 971T** ist ein komplett chrom- fluorid- und zinkfreies Reinigungsmittel für die Behandlung von Aluminium, Guss und Stahl, um einen größtmöglichen Schutz vor Korrosion zu gewährleisten. Zugleich wird die Haftung von nachträglich aufzubringenden Beschichtungen erhöht. Dabei wird bei der Bearbeitung sehr wenig Material abgetragen. Dies bringt eine außerordentlich lange Badstandzeit mit sich. PP 971T ist ein Produkt, welches zugleich reinigt und phosphatiert. Es ist für Spritz- und Tauchverfahren geeignet.

Anwendung: **Phos-Prep PP 975** Reinigungsmittelzusatz ist eine chemisch hoch entwickelte Zusammensetzung von Oberflächenbehandlungsmitteln, um eine bessere Entfettungswirkung zu erzielen. Dieser ist frei von Chrom, Zink und Fluorid. Es gibt keine Methode, um die Konzentration von 975 zu messen, deshalb sollte die Zudosierung parallel mit der Zugabe von 971T erfolgen.

Test-Kontrolle Die Kontrolle der Badkonzentration kann entweder manuell mittels Titration oder vollautomatisch durch Wertemessung erfolgen. Die notwendigen Parameter werden zur Verfügung gestellt.

Ausrüstung: Tank und Heizausrüstung müssen aus Nirosta-Materialien oder Kunststoff hergestellt sein. Ein automatischer Wasserstandsmelder sowie automatische Zudosierung wird empfohlen, um hohe Konzentrationsschwankungen, aufgrund von Wasserverlust durch Verdampfung, zu verhindern.

Sicherheitsvorkehrungen: Normale Vorkehrungen für den Umgang mit Chemikalien sind obligatorisch. PP 971T wirkt irritierend für Augen und Haut. Im Falle eines Hautkontaktes die betroffenen Stellen mit sauberem Wasser abwaschen. Bei Augenkontakt mit sauberen Wasser spülen und wenn notwendig einen Arzt aufsuchen.

Sicherheitsdatenblatt: steht zur Verfügung

PHOS-PREP

Standardlinie für **STAHL, ALUMINIUM, GUSS + (verz. STAHL)**

PROZESS	Verweilzeit		Ansatz + Temperatur	
	Tauchen	Sprühen	Tauchen	Sprühen
Entfetten Phosphatieren	4 - 8 min	2 - 4 min	Phos-Prep PP 971T 1% (4%) Phos-Prep PP 975 1% (2%) 40 - 60 °C	Phos-Prep PP 971T 0,5% (2%) Phos-Prep PP 975 0,5% (2%) 35 - 45 °C
Standspüle	60 sec	60 sec		
OPTIONAL				
PASSIVIERUNG	60 sec	60 sec	Phos-Prep PP 973 0,5% Umlaufspülung	Phos-Prep PP 973 0,5 % Umlaufspülung

Fallstudie:

Salzsprühtest: Stahlblech beschichtet mit Epoxy/Polyesterpulver ca. 50 my.
Unterwanderung am Andreaskreuz max 2 mm nach 900 Stunden Testzeit.

