

Manuel d'opération
Phosphate de fer pour aciers
Chez

Peinture Industrielle Granby

Version 1- Mai 2015

Ce manuel sert de document de travail pour la formation et documentation interne d'un procédé de lavage et préparation de surfaces d'acier pour fin d'application de revêtements de poudre.

Les méthodes décrites serviront de guide aux opérateurs, tout changement de conditions devra être reporté au Représentant Chemetall, qui apportera si nécessaire des révisions au présent manuel.

Le procédé consiste à utiliser un nettoyeur/phosphate de fer en immersion avec le Crycoat 187, Suivi d'un rince à l'eau propre

L'observation du perlage des surfaces métalliques suivant le rinçage a l'eau indique s'il y a encore présence de matières organiques telles que huiles et graisse.

Contrôle des solutions.

Il est important d'effectuer les vérifications de contrôle des solutions utilisées et répertorier ces paramètres quotidiennement, Des plaquettes d'aluminium pourront aussi être lavées et peintes de façon à documenter un essai de brouillard salin au laboratoire Chemetall

Etape #1 Nettoyage/dégraissage/phosphate de fer-Cryscosat 187

Le Cryscosat 187 est utilisé a raison de 3 à 5% par volume, a température de 110 à 130F, pour un temps de contact de 3 à 5 minutes.

Contrôle des solutions.

1. Transférer un échantillon de solution Cryscosat 187 de 10 ml dans un flacon Erlenmeyer.
2. Ajouter 5-6 gouttes d'indicateur #2, (Phenolphthaleine) OKT-2246-J
3. A partir d'une seringue graduée en ml ou d'une burette et contenant la Gardotest solution #1 (0.1 N sodium hydroxyde) OKT-6248-M, laisser tomber celle-ci gouttes a gouttes jusqu'à l'apparition d'une couleur rose qui persiste.
4. Notez Le nombre de millilitre utilisé pour le changement de couleur, Maintenir une concentration entre 3.5 et 6 ml l'ajout de 1.25 litre de Cryscosat 187 concentré haussera la concentration de 0.1 ml

Notez que lors d'un bassin neuf il sera nécessaire d'ajuster le Ph a la hausse en utilisant l'Enprox 714, utilisez 500 ml à la fois et agitez la solution en bassin laisser agir 5-10 minutes et confirmer le Ph final qui doit être dans la fenêtre 4.5 a 5.5

Etape #2 , Rince à l'eau propre.

Un rince à l'eau propre suit l'opération de lavage, le rinçage est une étape importante car il déloge les saletés conditionnées par le nettoyeur, Le rinçage élimine ainsi la majorité des contaminants et neutralise les résidus acide qui pourrait occasionner une rouille de surface.

Il est suggéré de mesurer le niveau de contamination du rince en prenant 100 ml de solution et effectuer le même contrôle qu'au bassin 1, avec un objectif de moins de 1.5 sur 100 ml.

La qualité de l'eau de rinçage peut aussi se mesure à l'aide d'un appareil de lecture de conductivité, celle-ci devrait être en bas de 500 Us/cm pour des résultats satisfaisant.



