

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ ХИМИЧЕСКОЕ

Характер загрязнения	Основной металл	Состав раствора		Режим обработки		Дополнительные указания
		Наименование компонентов	Коли-чество, г/дм ³	Темпера-тура, °С	Продол-житель-ность, мин	
Полироваль-ные и шлифоваль-ные пасты	Все металлы, сплавы, полирован-ные покрытия	С о с т а в 1 средства моющие техни-ческие Полинка, Вертолин-74 или ТМС-31	60—80	70—80	5—10	Допускается увеличивать продолжитель-ность обработки. Допускается применять раствор и режим обработки состава взамен составов 2, 3, 5, 7—9
Рабочие и консервационные масла и смазки и другие жировые загрязнения	Все металлы, сплавы и покры-тия	С о с т а в 2 средство моющее Лабо-мид или Деталин, или Им-пульс	20—30	60—80	3—10	Допускается применять раствор и режим обработки состава взамен составов 3, 5, 7—9
		С о с т а в 3 натр едкий технический, марка ТР тринатрийфосфат сода кальцинированная техническая ситанол ДС-10	5—15 15—35 15—35 3—5		3—20	Применяют для обработки меди, алюми-ния и их сплавов, если в конкретном случае допускается окисление или подтравливание по-верхности. Допускается: заменять тринатрийфосфат эквивалентным количеством пирофосфорно-кислого натрия; увеличивать количество едкого натрия до 50 г/дм ³ , тринатрийфосфата до 70 г/дм ³ ; добавлять 3—5 г/дм ³ жидкого натриевого стекла или соответствующее количество ме-тасиликата натрия взамен ситанола ДС-10
		С о с т а в 4 натр едкий технический, марка ТР тринатрийфосфат обезжириватель ДВ-301 силикат натрия раство-римый	20—40 5—15 3—5 10—30	50—70	2—5	Обработку применяют и во вращательных установках. Допускается заменять тринатрийфосфат эквивалентным количеством пирофосфорно-кислого натрия Допускается силикат натрия растворимый заменять эквивалентным количеством стекла натриевого жидкого
	Алюминий и его сплавы	С о с т а в 5 натр едкий технический, марка ТР тринатрийфосфат стекло натриевое жидкое	8—12 20—50 25—30	40—70	3—10	Допускается заменять тринатрийфосфат эк-вивалентным количеством пирофосфорнокис-лого натрия. Допускается при одновременном обезжи-ривании и травлении жидкое натриевое стек-ло не добавлять

Характер загрязнения	Основной металл	Состав раствора		Режим обработки		Дополнительные указания
		Наименование компонентов	Количества, г/дм ³	Температура, °С	Продолжительность, мин	
Рабочие и консервационные масла и смазки и другие жировые загрязнения	Алюминий и его сплавы	Состав 6 средство моющее техническое ОСА-1	10—50	70—80	7—10	—
	Все металлы, сплавы и покрытия, кроме полированых алюминия и его сплавов	Состав 7 тринатрийфосфат сода кальцинированная техническая синтанол ДС-10	15—35 15—35 3—5	60—80	5—20	Допускается заменять тринатрийфосфат эквивалентным количеством пирофосфорнокислого натрия. Допускается добавлять жидкое натриевое стекло 3—5 г/дм ³ и соответствующее количество метасиликата натрия взамен синтанола ДС-10 Допускается снижать продолжительность обработки
Смазочно-охлаждающие жидкости	Все металлы и сплавы	Состав 8 сода кальцинированная техническая синтанол ДС-10	10—15 1—3	70—80	1—5	—
		Состав 9 препараты моющие синтетические МЛ-51 или МЛ-52	15—35			Допускается применять раствор и режим обработки состава взамен составов 3 или 7 при концентрации моющего препарата 30—50 г/дм ³ . При обработке струйным методом концентрации МЛ ≈ 3 г/дм ³
	Цинковые сплавы: ЦАМ 4—1, ЦАМ 9—1,5, ЦА 4	Состав 10 тринатрийфосфат	25—50	50—60	1—2	Допускается заменять тринатрийфосфат эквивалентным количеством пирофосфорнокислого натрия. рН раствора 9,5—11. Корректируют добавлением едкого натра

П р и м е ч а н и я:

1. Допускается обработка деталей ультразвуком, щетками и другими методами очистки. Температура может быть снижена до 35 °С.
2. Обработку проводят в ваннах (с перемешиванием раствора или движением деталей) или в моечных машинах различной конструкции.
3. При образовании большого количества пены в раствор добавляют 0,1—0,2 г/дм³ КЭ-10—21 или другой эмульсии, обладающей пеноподавляющими свойствами.
4. Допускается снижать температуру обработки до 40 °С при обезжиравании деталей с изоляцией и обработке деталей в винилластовых барабанах.