

Produktinformation**BC-Strip 1700****BC-Strip 1700**

ist ein Produkt das mit hoher Effizienz Polyesterpulver und Epoxy-Polyesterpulverbeschichtungen von alle Grundmaterialien entfernt (Ausnahme Polyester und Polyvinylchlorid) Nur im Tauchverfahren einsetzbar.

Technische Daten:

Ansatzmenge 100%
Plus 5cm Abdeckschicht

Dichte:

1,03 g / ml

Behandlungsdauer:

ist stark von der Schichtstärke und Art der Beschichtung abhängig und kann von 15 min bis 24 Std. reichen.

Arbeitstemperatur:

30-40°C (je höher die Temperatur desto kürzer Ist die Entlackungszeit)

Lieferform:

flüssig, 200kg Fass oder 1000kg IBC

Die Wirkungsweise des Produktes wird stark durch die Lackschichtstärke der Ware beeinflusst. Daher können im Einzelfall die optimalen Betriebsparameter auch außerhalb der angegebenen Standardbereiche liegen.

Arbeitsweise:

Beachten Sie die beim Umgang mit Chemikalien 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. Das Bad ist zusätzlich mit einer ca. 5 cm dicken Abdeckschicht zu versehen, um Verdunstungsverluste zu Vermeiden und Luft – CO² + Wasser fernzuhalten.

-1-

BC- Strip 1700

Die Temperatur der Entlackung sollte bei 30 – 40 °C gehalten werden.

Entsprechende Regeleinrichtungen sind vorzusehen.

Die zu entlackenden Teile werden in trockenem Zustand in das Bad eingehängt. Durch periodische Hub- und Senkbewegungen kann der Entlackungsvorgang beschleunigt werden.

Nach erfolgreicher Entfernung der Lackschicht wird das Material aus dem Bad entfernt und man lässt 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. Ein Wassereintrag in das Entlackungsbad ist unbedingt zu vermeiden, da das Bad hierdurch unwirksam wird.

Konstanthaltung:

Verbrauchte Alkalität wird durch Zugabe von Aktivator 170 ergänzt. Vor Aktivatorzugabe muss das Bad entschlammung werden. Dies kann durch Absitzenlassen und Abpumpen der Flüssigphase geschehen oder mittels Verwendung einer geeigneten Kammerfilterpresse die das Bad kontinuierlich entschlammung. Wir beraten Sie gerne und stellen Ihnen weitere Informationen zur Verfügung.

