

Korrosionstest nach DIN 51360

! ANWENDUNGSHINWEISE !



NEU!

Onlineshop, Bestellung ohne Anmeldung möglich.

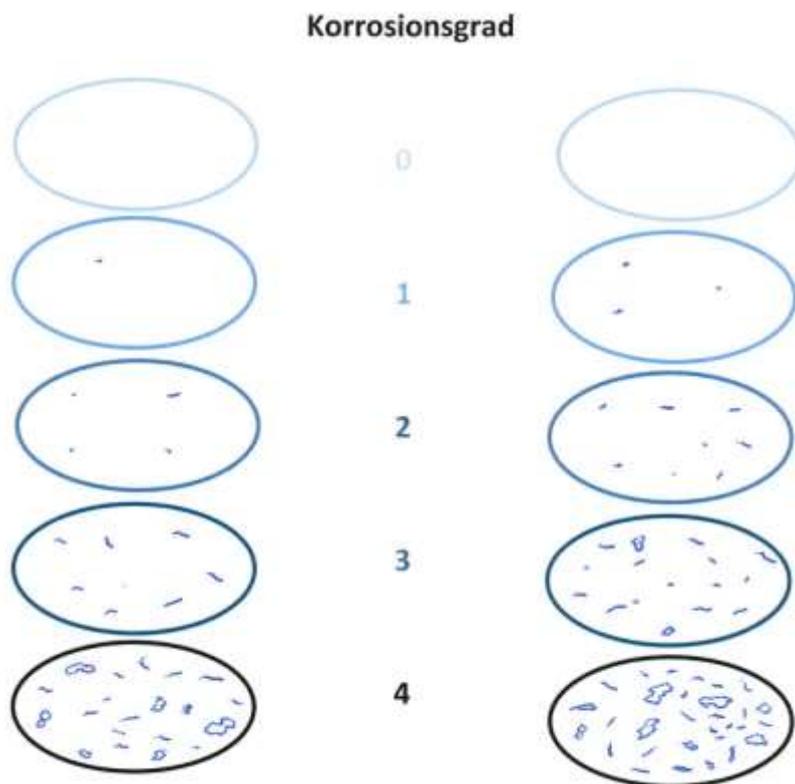




Den Korrosionstest nach DIN 51360, bitte wie folgt anwenden:

1. Petrischale mit Rundfilter auslegen und 2 g Graugußspäne zugeben.
2. 2 ml Probelösung (z.B 3% ig) in die Petrischale mit den Spänen geben, Deckel wieder verschließen.
3. 2 Stunden stehen lassen
4. Filterpapier entnehmen und mit Wasser abspülen.
5. Auswertung:

Korrosionsgrad	Bedeutung	Beschreibung
0	Keine Korrosion	unverändert
1	Spuren von Korrosion	1-3 Korrosionsabzeichen
2	Leichte Korrosion	4-7 Korrosionsabzeichen
3	Mäßige Korrosion	8-20 Korrosionsabzeichen
4	Starke Korrosion	>20 Korrosionsabzeichen



Beurteilungsbeispiel für die Korrosionsgrade 0 bis 4



Tipps

- Die Reinigungsdüsen der Maschine, von Zeit zu Zeit ausbauen und durchspülen.
- Je höher die Temperatur der Maschine, desto besser die Reinigungsergebnisse, (max. 75°C)!
- Lassen Sie die Reinigungsanlage längere Zeit nie leer stehen, Immer gefüllt mit Wasser und Cleaner, dieser schmiert die Pumpengleitringdichtung und verhindert hier einen teuren defekt.
- Es empfiehlt sich die Teilereinigungsanlage bei längeren Stillstandzeiten, alle 4-6 Wochen kurz auf volle Temperatur (60-75°C) zu bringen und diese für 20-30 Minuten laufen zu lassen.
- Mit der Zeit muss Wasser der Reinigungsanlage nachgegeben werden, vergessen Sie hierbei nicht die entsprechende Menge Reiniger nach zu dosieren! Den Reiniger Gehalt in der Maschine, können Sie mit dem Titrationsverfahren exakt bestimmen. Gerne erstellen wir Ihnen eine Titrationskurve zu Ihrem Reinigungsprodukt.
- Um die Qualität der Teilereinigung sicherzustellen empfiehlt es sich, kontinuierlich einen Oberflächenspannungstest, der Bauteile vorzunehmen.
- Alle unsere Tensid Cleaner sind **Spritz / Tauch / Flut** und **Ultraschalltauglich!**

Ihre Notizen:

