

## Protection upgraded

# SurTec® 637 CC Multimetallvorbehandlung

### Eigenschaften

- Konversionsreiniger - Reinigung und Vorbehandlung vor der Lackierung in einem Arbeitsschritt
- flüssiges, saures Konzentrat
- in Kombination mit geeigneten Tensiden anwendbar im Spritzverfahren
- als Multimetallvorbehandlung geeignet für Stahl, Aluminium, verzinkte Oberflächen und Zinkdruckguss
- auf Basis von Chrom(III)
- erzeugt einen gleichmäßigen Film im Nanometer-Bereich
- bewirkt ausgezeichnete Lackhaftung und guten Korrosionsschutz
- sehr schlammarm
- niedrige Prozesstemperatur
- frei von Phosphaten, Zink, Nickel, Mangan und flüchtigen organischen Substanzen
- konform gemäß der Richtlinien von RoHS (Direktive 2002/95/EG), WEEE (Direktive 2002/96/EG) und ELV
- IMDS-Nummer: 127253084

### Anwendung

Ansatzwerte:

|               |          |                |
|---------------|----------|----------------|
| SurTec 637 CC | 2 Vol%   | (1,5 - 4 Vol%) |
| SurTec 086    | 0,4 Vol% | (0,3-1 Vol%)   |

Analysensollwert:

|             |          |                 |
|-------------|----------|-----------------|
| Gesamtsäure | 7 Punkte | (4,5-30 Punkte) |
|-------------|----------|-----------------|

Ansatz: Arbeitsschritte beim Ansatz:

1. SurTec 637 CC Konzentrat mit demineralisiertem (VE-)Wasser unter kräftigem Umrühren verdünnen.
2. Anschließend den pH-Wert kontrollieren und mit 1%iger Natronlauge vorsichtig auf pH 4,2 einstellen. Das Einstellen mit Natronlauge ist nur beim Neuansatz notwendig. Im laufenden Prozess steigt der pH-Wert an und wird durch Zugabe des sauren Konzentrates SurTec 637 CC eingestellt.

pH-Wert: 4,2 (3,8-4,8)  
absenken mit SurTec 637 CC Konzentrat

Temperatur: 45°C (40-50°C) siehe „Hinweise“

Kontaktzeit: 3 min (1-4 min)



|              |  |
|--------------|--|
| Spritzdruck: | 0,8-1,2 bar  |
| Badbehälter: | Edelstahl, oder Stahl mit säurebeständiger Auskleidung   |
| Filtration:  | empfohlen: Beutelfilter mit 25 µm Porengröße,<br>0,1-0,5 fache Filtration des Badvolumens pro Stunde   |
| Heizung:     | erforderlich; aus säurebeständigem Material  |
| Absaugung:   | gemäß lokaler Gesetzgebung   |
| Hinweise:    | <p>Mit der Zeit entsteht in der Badlösung eine sehr geringe Menge Schlamm, der die Qualität der Beschichtung jedoch nicht beeinträchtigt. Die leichten Rückstände können z. B. während einer Revision oder bei einem Badwechsel mit einem Spritzgerät entfernt werden.</p> <p>Bei Behandlung von Stahlteilen ändert sich die Farbe der Passivierungslösung von hellgrün nach rot-braun.</p> <p>Die Farbe der behandelten Oberfläche ist material- und legierungsabhängig. Stahloberflächen werden silber- bis messingfarben. Aluminiumoberflächen bleiben farblos bis gelblich.</p> <p>Bei Temperaturen über 50°C zersetzt sich das Produkt und die Beschichtungsqualität wird beeinträchtigt.</p> |
| Lagerung:    | Durch Lagerung kann sich im SurTec 637 CC Konzentrat ein leichter weißgrünlicher Bodensatz bilden, der weder die Qualität noch die Wirkungsweise des Produktes beeinträchtigt.   |

Empfohlene Prozessfolge:

1. Konversionsreinigung mit SurTec 637 CC / SurTec 086
2. Spüle
3. Spüle mit VE-Wasser (max. 50 µS/cm)
4. Heißlufttrocknung

## Technische Spezifikation

| (bei 20°C)    | Aussehen                 | Dichte (g/ml)     | pH-Wert (Konz.) |
|---------------|--------------------------|-------------------|-----------------|
| SurTec 637 CC | flüssig, grün-blau, klar | 1,024 (1,01-1,04) | ca. 1,5         |

## Instandhaltung und Analyse

Der pH-Wert muss im angegebenen Bereich gehalten und regelmäßig geprüft werden (mindestens 2 x pro Schicht). Das regelmäßige Einstellen des pH-Wertes mit SurTec 637 CC Konzentrat ist standardmäßig ausreichend zur Instandhaltung des Prozessbades.

Als zusätzliche Maßnahme kann die Gesamtsäure des Bades bestimmt werden. Durch Einschleppung von anorganischen oder organischen Salzen wird die Gesamtsäure (GS) beeinflusst und steigt an. Bei einem Analysenwert von mehr als 30 GS-Punkten wird empfohlen, das Bad neu anzusetzen.

Bei Bedarf kann der Chromgehalt (Sollwert > 15 ppm) im SurTec-Labor gemessen werden, um die Inhaltsstoffe des Prozessbades im Detail zu kontrollieren.

### pH-Wert-Messung

Die Elektrode des temperaturkompensierten pH-Meters an einer gut durchmischten Stelle des Bades einbringen. Den pH-Wert bei einer stabilen Anzeige ablesen und durch langsame Zugabe von SurTec 637 CC auf den Sollwert einstellen (pH 3,8-4,8).

### Probenahme

An einer gut durchmischten Stelle eine Badprobe entnehmen und auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Bei vorhandener Badtrübung die Trübung absetzen lassen und die Badprobe dekantieren oder über einen Faltenfilter filtrieren.

### Gesamtsäure (GS) - Analyse per Titration

Reagenzien: 0,1 mol/l Natronlauge

Indikator: Phenolphthalein (oder pH-Meter)

Durchführung: 1. 100 ml Badprobe in einen 250 ml Erlenmeyerkolben pipettieren.  
2. Ca. 3 Tropfen Indikator zugeben.  
3. Mit 0,1 mol/l Natronlauge von farblos nach pink (oder pH 8,5) titrieren.

Berechnung: Verbrauch in ml = GS-Punkte

### Inhaltsstoffe

- Chrom(III)salze
- Fluoride

### Vorratshaltung

Damit es keine Verzögerungen im Produktionsablauf gibt, sollte folgende Produktmenge pro 1000 l Bad auf Vorrat gehalten werden:

SurTec 637 CC Vorbehandlung 100 kg

### Produktsicherheit und Umweltschutz

Hinweise zu Einstufung und Kennzeichnung sind den **EU-Sicherheitsdatenblättern** zu entnehmen. Die Sicherheits- und Umweltschutzhinweise müssen im Umgang mit den Produkten befolgt werden, um Menschen und Umwelt nicht zu gefährden. Detaillierte Angaben hierzu sind ebenfalls in den EU-Sicherheitsdatenblättern enthalten.

### Gewährleistung

Wir haften für unsere Produkte im Rahmen der geltenden gesetzlichen Bestimmungen. Die Gewährleistung greift ausschließlich für den Anlieferungszustand eines Produktes. Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche nach Weiterverarbeitung unserer Produkte bestehen nicht. Einzelheiten entnehmen Sie bitte unseren **Allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen (AGB)** auf unserer Homepage.



## Ansprechpartner

Weitere Informationen und Kontaktdaten finden Sie auf unserer Homepage:

<http://www.SurTec.com>

Wenn Sie Fragen haben, helfen Ihnen unser Außendienst und unsere Technische Zentrale gerne weiter:

**Tel.:** 06251/171-744, **Fax:** 06251/171-844, **E-Mail:** [TZ@SurTec.com](mailto:TZ@SurTec.com)

SurTec Deutschland GmbH

SurTec-Straße 2

64673 Zwingenberg

Amtsgericht Darmstadt - HRB 25505 - Geschäftsführung: Dieter Aichert, Andreas Niederhausen

21. März 2023

