

Verwendungszweck

PantaTec ULTIMATE ist ein Additiv zur Reinigung von metallischem Strahlmittel und Verbesserung der Strahlergebnisse in Strahlanlagen. Verschmutzungen durch fertigungsbedingte Fette, Öle, etc. werden beim Strahlen effektiv und gründlich vom Strahlmittel, der Strahlanlage und vom Strahlgut entfernt. Das gereinigte Strahlmittel kann seine Aufgaben wirksamer, gleichmäßiger und konstanter erledigen, z. B. Materialabtrag oder Kaltverfestigung.

Durch Zugabe von ULTIMATE in das Strahlmittel können Metalloberflächen praktisch ohne die übliche Vorreinigung (Waschen) gestrahlt und sogar ohne Nachreinigung direkt mit geeigneten Lacksystemen beschichtet werden.

Produktbeschreibung und Funktionsweise

ULTIMATE kann fertigungsbedingt eingesetzte Fette, Öle, etc. von Metalloberflächen abreißen und binden.

ULTIMATE enthält keine Lösemittel oder Tenside. Die Reinigungswirkung wird rein physikalisch durch die sehr große Adhäsionskraft des Additivs erreicht. Die Störstoffe werden zusammen mit dem Additiv durch herkömmliche Sichtung und Staubabsaugung über den Filter aus dem Strahlprozess entfernt. ULTIMATE hat sich neben seiner enormen Wirksamkeit als neutral für nachfolgende Prozesse gezeigt, z. B. für Korrosionsschutzbeschichtungen.

Produktdaten:

Form	feinstkörnig	Zusammensetzung	mineralisch
Farbe	hellblau	Körnung	0 - 1 (2) mm
Dichte	ca. 2,0 kg/dm ³	pH-Wert	ca. 7 (in Suspension)
Schüttdichte	ca. 0,1 kg/dm ³	Brandverhalten	nicht brennbar

Von PantaTec ULTIMATE gehen bei korrekter, zweckbestimmter Anwendung keine Gefahren aus. Das Sicherheitsdatenblatt muss beachtet werden.

Anwendung (siehe auch Seiten 3 + 4)

1. Verschmutzungsgrad ermitteln, z. B. durch Wasserperlttest am Strahlmittel oder Benetzungstest mit Wasser bzw. Testtinte der gestrahlten Oberflächen.
2. Impfung der Strahlanlage durch Erstzugabe. Dazu das Additiv bei laufender Strahlanlage nach und nach an geeigneter Stelle in das Strahlmittel eingeben, z. B. direkt hinter dem Sichter.
3. Additiv und Strahlmittel vermengen sich permanent durch die Umwälzung bei laufender Strahlanlage. ULTIMATE entfaltet sofort seine Wirkung. So erreicht man schnell eine Grundmischung und eine Basisreinigung des Strahlmittels und der Strahlanlage. Der erste Effekt wird in Schleuderradanlagen bereits nach 30 - 60 Minuten sichtbar, in Freistrahlanlagen deutlich langsamer, ggf. erst nach mehreren Tagen.
4. Im folgenden Normalbetrieb das Additiv kontinuierlich direkt an einer geeigneten Stelle zuführen, idealerweise direkt in den Strahlmittelbunker. Zur Prozesssicherheit übernimmt ein automatischer Dosierer die Versorgung der Strahlanlage mit Reinigungsadditiv.

Manuelle Zugabe für kurze Zeit (Test) möglich. Größte Sorgfalt des Maschinenführers vorausgesetzt.

Die Dosierung richtet sich nach der Verschmutzung und Bauart der Strahlanlage.

Impfung (Erstzugabe): 2 - 4 Liter pro Tonne Strahlmittel im System (Betriebsgemisch).
Kleine Maschine min. 2 Liter

Normalbetrieb, kontinuierliche Zugabe (Dosiertabelle siehe Seite 2):

Schleuderradanlage: 0,5 - 1,0 Liter pro Schleuderrad und Strahlstunde
Druckluft-Strahlen: 0,5 - 1,0 Liter pro Strahlrohr und Strahlstunde

Lagerung und Entsorgung

PantaTec ULTIMATE vor Gebrauch trocken und kühl lagern.

PantaTec ULTIMATE vermischt sich mit dem Strahlstaub und wird mit diesem wie vorher entsorgt.

Für weitere Fragen und Auskünfte wenden Sie sich bitte an:

PantaTec GmbH info@pantatec.de
Carl-Zeiss-Straße 8 Tel.: +49 (0) 5734 51488 - 50
32549 Bad Oeynhausen Fax: +49 (0) 5734 51488 - 688

1. Impfen der Strahlanlage (Erstzugabe)

Gesamtmenge für die Impfung richtet sich nach der Verschmutzung.
Richtwert: min. 2 - 4 Liter pro Tonne Strahlmittel im System (Betriebsgemisch). Kleine Maschine min. 2 Liter.
Zugabe bei laufender Strahlanlage in Teilmengen ca. alle 3 Minuten verteilt über 15 Minuten.

2. Zugabe im Normalbetrieb

Schleuderrad-Strahlanlage 0,5 - 1,0 Liter Strahlmittel-Additiv pro Schleuderrad und Strahlstunde
Druckluft-Strahlanlage 0,5 - 1,0 Liter Strahlmittel-Additiv pro Strahlrohr und Strahlstunde
Möglichst oft kleine Portionen zugeben, z. B. Gesamt 4 Liter / Stunde ==> 1 Liter / 15 Minuten.

Stand Betriebsstunden- zähler	Datum	Zugabe durchgeführt Unterschrift	Dosiermenge / Bemerkungen



1

Wasserperlttest

Strahlmittel vom Sichter
und
Oberfläche Werkstück



2

1. Probe

Öl und Fett ...?



3

Anlage impfen

z. B. am Sichter:
2 - 4 Liter / Tonne
Strahlmittel

Kurzzeitig
Staubbelag
möglich.

Anlage laufen lassen



4

2. Probe

Wasser versickert schneller.
=> besser.



Wasser benetzt
=> sauber.



5

Kontinuierliche Zugabe

0,5 - 1,0
Liter

pro Schleuderrad
und Strahlstunde

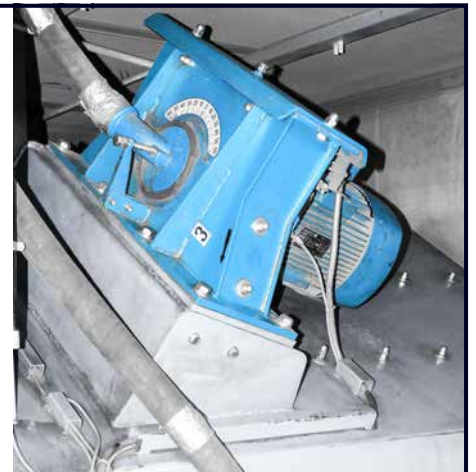
0,5 - 1,0
Liter

pro Strahlrohr
und Strahlstunde

automatisch

+

prozesssicher



6

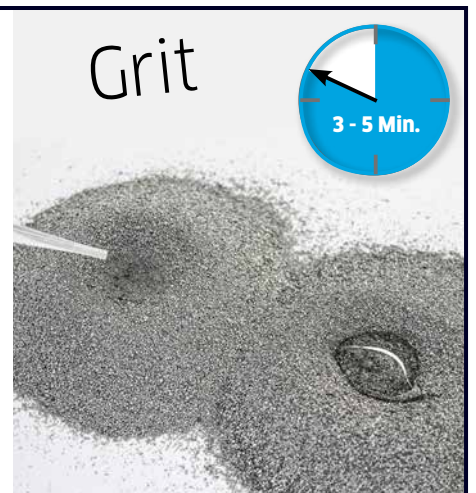
Shot

10 - 60 Sek.

regelmäßige Prozesskontrolle

Wasser versickert.
... je schneller, desto besser.

z. B. für Korrosions-
schutz-Beschichtung



Grit

3 - 5 Min.



7

Wichtig

Benetzbarkeit
mit Wasser.

sauber

viel Staub

sauber

Strahlmittel
staubfrei
=> volle Leistung.

