

# Neue Stabilisatorensysteme für hohe Prozesssicherheit

Neue Stabilisatorensysteme sorgen für erhöhte Prozesssicherheit und Wirtschaftlichkeit im Reinigungsprozess. Der dosierte Einsatz von Stabilisatoren im Reinigungsmedium ermöglicht eine lange Lebensdauer von Anlage und Lösemittel.

Die neuen Stabilisatorensysteme ermöglichen die Stabilisierung der Reinigungsmedien bei Auftreten von schwachen organischen Säuren und Schwefelverbindungen sowie beim Abreinigen von chlorierten Ölen.



Die Bauteilreinigung ist bei vielen Anwendungen ein qualitätskritischer Prozessschritt, dessen optimale Lösung ein auf den gesamten Fertigungsprozess abgestimmtes Produkt-Service-Konzept sowie Know-how erfordert. Mit destillierbaren Lösemitteln (Dowclene 16-Serie) verfügt Safechem über modifizierte Alkohole mit einem sehr breiten Anwendungsspektrum. Und durch das neu entwickelte Stabilisatorensystem (Maxistab S-Serie) werden die Möglichkeiten dieses Reinigungsmediums zusätzlich erweitert.

Zusammen mit den abgereinigten Stoffen aus der Metallbearbeitung, wie zum Beispiel Ölen, Fetten und Emulsionen, können den Reinigungsprozess negativ beeinflussende Substanzen in die Anlage eingeschleppt werden. Wie bei allen destillierbaren Reinigungsmitteln besteht dadurch die Gefahr, dass sich der Säuregehalt im Medium erhöht und es zu Korrosion an den Bauteilen und der Reinigungsanlage kommen kann. Dagegen können nun die Stabilisatoren eingesetzt werden.

Die neu entwickelten Stabilisatorensysteme ermöglichen eine kontaktfreie Stabilisierung: Das Produkt wird in den Dampferzeuger eingefüllt und entfaltet seine Wirkung unmittelbar da, wo potenziell schädigende Substanzen entstehen können. Da der Stabilisator im Destillationsumpf verbleibt und dort gegen Säuren und Schwefel wirkt, ist der Kontakt mit

kritischen Bauteilen der Reinigungsanlage praktisch ausgeschlossen. Der konsequente Einsatz des Stabilisators verhindert zuverlässig Probleme mit organischen Säuren oder Schwefelverbindungen und hilft somit dabei, die Lebensdauer sensibler Bauteile wie beispielsweise Kupferkühlern, Dichtungen, Absperrschiebern oder Ventilen zu verlängern. Auch die Standzeit des Lösemittelbads kann sich verlängern. So können durch Wartung, Reparaturen und Badaustausch verursachte Kosten und Ausfallzeiten verringert werden. Bei der Verwendung von geschwefelten Ölen tritt oft ein übel riechender Geruch nach faulen Eiern auf, der durch den Einsatz des Stabilisators Maxistab SD-5 verhindert werden kann. Zudem wird einem Anlaufen und Verfärben von Buntmetallen beim Einsatz von geschwefelten Ölen vorgebeugt.

## Chlorierte Öle prozesssicher abreinigen

Der Eintrag von chlorierten Ölen in die Reinigungsanlage kann während des Destillationsprozesses zur Bildung von Salzsäure und Chloriden führen. Dies führt möglicherweise zu Korrosion am Reinigungsgut und der Reinigungsanlage und zu einer verminderten Standzeit des Lösemittels durch Versäuerung. Die Wahl des richtigen Reinigungsmediums in Verbindung mit darauf abgestimmten Stabilisatoren kann in einem solchen Fall die Qua-

lität, Stabilität und Wirtschaftlichkeit der Reinigung entscheidend beeinflussen. Ein optimierter Reinigungsprozess führt zu reproduzierbaren Reinigungsergebnissen. Mit dem innovativen Zwei-Komponenten-Stabilisierungsverfahren von Safechem, bestehend aus Maxistab SD-7 und Maxistab SV-9, ist es nun möglich, auch hochgradig chlorierte Öle mit der Dowclene 16-Serie abzureinigen. Der Sumpfstabilisator Maxistab SD-7 wirkt und verbleibt in der Destille. Maxistab SV-9 ist flüchtig und somit im gesamten Reinigungssystem wirksam. Der dosierte Einsatz des Stabilisatorensystems ermöglicht eine stabile, prozesssichere Alkalität und somit eine lange Lebensdauer von Anlage und Lösemittel. Für die regelmäßige Überwachung des Prozesses enthält ein neuer Testkoffer der Marke Maxicheck die entsprechenden Messmethoden. //

Halle 3, Stand D11

## Kontakt

**Safechem Europe GmbH**  
Düsseldorf, Tel. 0211 4389-300  
service@safechem-europe.com  
www.safechem-europe.com