

Обрабатываемый металл и покрытия	Назначение операции	№ раствора	Состав растворов		Режим обработки	
			компоненты	количество, г/л	температура, °С	продолжительность, мин
Алюминий и его сплавы	Очистка от рабочих и консервационных масел, смазок и других жировых загрязнений	7	Средство моющее техническое ОСА-1	10—50	70—80	7—10
Все металлы, сплавы и покрытия, кроме полированного алюминия и его сплавов	То же	8	Тринатрийфосфат Карбонат натрия технический Синтанол ДС-10	15—35 15—35 3—5	60—80	5—20
Все металлы и сплавы	Очистка деталей от смазочно-охлаждающих жидкостей	9	Карбонат натрия технический Синтанол ДС-10	10—15 1—3	60—80	1—5
То же		10	Препараты моющие синтетические МЛ-51, МЛ-52	15—35	70—80	1—5
Цинковые сплавы марок ЦАМ 4-1; ЦАМ-9-1,5; ЦАМ-4		11	Тринатрийфосфат	25—50	50—60	1—2

Примечания: 1. Для интенсификации процесса очистки и высококачественного удаления жировых и других загрязнений с поверхности сложнопрофилированных и ответственных деталей рекомендуется очистка с применением ультразвука. В этом случае состав раствора, г/л: натр едкий 7—10, карбонат натрия 15—20, тринатрийфосфат 20—30, сульфолол 3—15. Температура 55 ± 5 °С. Продолжительность обработки 1—5 мин. Частота ультразвуковых колебаний 20—40 кГц. Возможна замена сульфолола другими ПАВ.

2. Обработку проводят в ваннах (с перемешиванием раствора или движением деталей) или в моечных машинах. При образовании большого количества пены в раствор добавляют 0,1—0,3 г/л пеногасителя (эмульсия КЭ-10-21 или др.).

3. При обезжиривании деталей с изоляцией и обработке деталей в виниловых колоколах и барабанах допускается снижать температуру обработки до 40 °С.