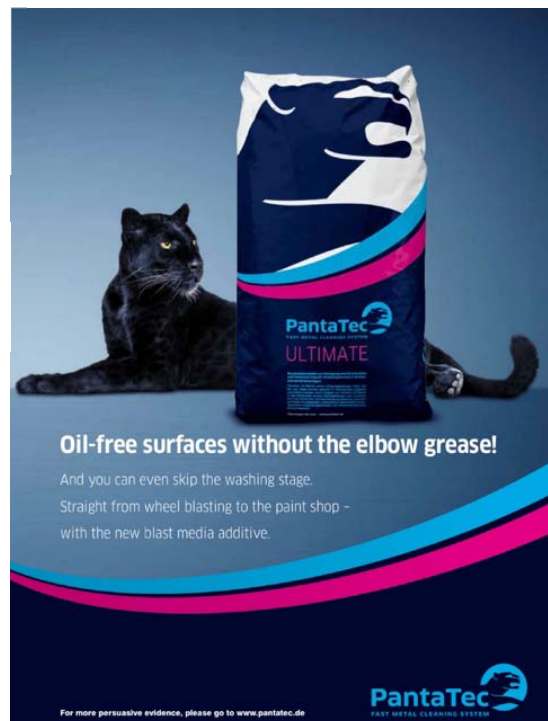


Pantatec Ultimate Additive

ด้วยประสบการณ์ มากกว่า10ปี ในด้านการขัดผิวโลหะ ทำให้เราทราบว่าในปัจจุบัน วงการอุตสาหกรรมยานยนต์/ อิเล็กทรอนิกส์/ปิโตรเลียม /และ อุตสาหกรรมโครงสร้างเหล็ก มีการแข่งขันสูง ในด้านคุณภาพของการผลิต โดยเฉพาะชิ้นส่วน ที่ต้องผ่านขั้นตอน การยิงทราย (Shot Blasting) การยิงคลายเครียดเหล็ก(Shot Peening) โดยปัญหาที่พบคือ การพ่นสี การชุบ หรือการ ใ้ท่ดิ่ง ต่างๆหลังยิงทรายไม่ยึดเกาะกับชิ้นงาน จึงเกิดการหลุดล่อนเมื่อใช้งาน ไปซัก ระยะเวลา ซึ่งสาเหตุที่ทำให้เกิดปัญหานี้ ประเด็นหนึ่งเกิดจากความไม่สะอาดของเม็ดโลหะ ที่ใช้ยิง ทราย เพราะ เม็ดโลหะ ที่ใช้ยิงทรายเมื่อใช้ไปซักระยะเวลาจะเกิด คราบเขม่าดำ ฟุ้งตัวติดอยู่กับเม็ด โลหะ เมื่อยิงทรายด้วยเม็ดโลหะที่ไม่สะอาด คราบสกปรก จึงไปติดอยู่กับชิ้นงานด้วยเช่นกัน (ไม่ผ่านค่าความสะอาดผิว ตามมาตรฐาน SSPC,NACE ,ค่า SA 1,SA2,SA2.5 SA3)

ด้วยปัญหานี้ ทางบริษัทได้หาวิธีการที่จะแก้ปัญห ำให้กับลูกค้า จนไปพบ ผลิตภัณฑ์ ซึ่งถือว่าเป็น เทคโนโลยีใหม่ ที่ใช้กันเฉพาะแถบยุโรป.

คือผลิตภัณฑ์ของ **PANTATEC GmbH** ประเทศ เยอรมัน ผู้ผลิต Pantatec Ultimate Additive ซึ่ง เป็นผงแป้ง สำหรับทำความสะอาดเม็ดโลหะ ที่ใช้ สำหรับเครื่องยิงทราย(Shot Blast) โดยทำหน้าที่ ขจัดคราบเขม่าดำ ,คราบน้ำมัน,คราบจาระบี ที่ติด อยู่กับ เม็ดเหล็ก ให้กลับมาสะอาด เพื่อแก้ปัญหา ที่เกิดจากหลังการยิงทรายแล้ว ชิ้นงานไม่สะอาด มีคราบน้ำมันดำติดอยู่กับชิ้นงาน มีผลทำให้ การ





บริษัท เอสเอ็น เซอร์เฟส อินดัสเทรียล จำกัด 60/136 หมู่ 1 ต.บางใหญ่ อ.บางใหญ่ จ.นนทบุรี 11140

SN SURFACE INDUSTRIAL CO.,LTD 60/136 Moo 1 T.Bangyai A. Bangyai Nonthaburi 11140

SURFACE INDUSTRIAL CO.,LTD. Tel. 02-496-2588 Fax.02-496-2589 Email: sales@sn-surfaceind.co.th www.sn-surfaceind.co.th

พ่นสี การชุบ หรือการ โต้ที่ตึง ต่างๆหลังยิงทราย ไม่ผ่านมาตรฐาน ในการส่งงาน และ
นอกจากนั้นผงแป้งPantatec ยังช่วยไม่ให้เกิดการติดไฟ ที่ถูกกรองฝุ่นในระบบของเครื่องดูดฝุ่น
ได้เป็นอย่างดี

ทาง **SN SURFACE INDUSTRIAL CO.,LTD** ผู้นำเข้าและเป็นตัวแทนจำหน่าย ของ
PANTATEC GmbH มีความยินดีที่ ได้นำเสนอสินค้า ผลิตภัณฑ์ใหม่ของบริษัทเราตัวนี้ เพื่อให้
พิจารณาโดยได้แนบเอกสารมากับอีเมล ฉบับนี้ ทางบริษัท เชื่อมั่นเป็นอย่างยิ่งว่า ผลิตภัณฑ์ของ
เราจะช่วย เพิ่มคุณภาพของชิ้นงาน ช่วยลดต้นทุนในการผลิต ต้นทุนในการบำรุงรักษาชิ้นส่วน
ของเครื่องจักร และช่วยแก้ปัญหาต่างๆที่กล่าวมาข้างต้น ให้แก่ท่านได้
หากต้องการให้ทางบริษัทเข้าไปแนะนำและทดลองสินค้ากรุณา

ติดต่อกลับ คุณ สมศักดิ์ อีสาลา 089-656-4593 : somsak@sn-surfaceind.co.th

APPLICATION :

1. before Blast
2. Blasting with dirty steel grit (oil still remain)
3. Blasting with Pantatec Ultimate Additive (clean & dry surface)





บริษัท เอสเอ็น เซอร์เฟส อินดัสเทรียล จำกัด 60/136 หมู่ 1 ต.บางใหญ่ อ.บางใหญ่ จ.นนทบุรี 11140

SN SURFACEINDUSTRIAL CO.,LTD 60/136 Moo 1 T.Bangyai A. Bangyai Nonthaburi 11140

SURFACE INDUSTRIAL CO.,LTD. Tel. 02-496-2588 Fax.02-496-2589 Email: sales@sn-surfaceind.co.th www.sn-surfaceind.co.th

Application Instructions

Blasting Media Additive PantaTec ULTIMATE

Purpose

PantaTec ULTIMATE is an additive for cleaning metallic blasting media and for the improvement of blast results in blasting systems. Contamination due to grease, oils, etc. from the production process is effectively and thoroughly removed from blasting media, the blasting system and blasting material during blasting. The cleaned blasting media can then accomplish its tasks more effectively, more regularly and more consistently, e.g. material abrasion or cold work hardening. By adding ULTIMATE to the blasting media additive, metal surfaces can be blasted practically without the usual pre-cleaning (washing) and be directly coated with suitable coating systems even without cleaning afterwards.

Product Description and Functions

ULTIMATE can break away and fix grease, oils, etc. caused by the production processes from the metal surfaces. ULTIMATE contains no solvents or tensides. The cleaning effect is achieved purely physically through the very high adhesive power of the additive. The contaminants are removed from the blasting process, together with the additive, through the usual air separator and dust collector with the filter. Alongside its enormous effectiveness, ULTIMATE has shown itself to be neutral for the following processes, e.g. for corrosion protection coatings. Product data: Form Colour Density Bulk density super-fine grained light blue approx. 2.0 kg/dm³ approx. 0.1 kg/dm³ Composition Granulation pH value Fire behavior mineral 0 – 1 (2) mm approx. 7 (in suspension) non-combustible The correct and dedicated use of PantaTec ULTIMATE does not cause any hazards. The safety data sheet must be adhered.



Application

- Determine the degree of contamination, e.g. through a water-penetration test on the blasting media or a wetting test with water or test ink on the blasted surfaces.
- Vaccination of the blasting system by first addition. There for gradually pour the additive at a suitable place into the blasting media, e.g. directly behind the air separator.
- The additive and blasting media mix permanently through the circulation while the blasting system is running. ULTIMATE makes its effect immediately. In this way, one quickly obtains a base mixture and primary purification of the blasting media and the blasting system. The first effect is visible in the shot-blasting system already within 15 – 30 minutes; in air-blasting systems it is considerably slower, Sometimes taking several days.
- In the following normal operation, add the additive continuously, directly at a suitable place. Be sure to mix well and ensure good access, e.g. input in the return screw underneath the blasting chamber.

The dosage is calculated according to the degree of contamination and the type of construction of the blasting system. Vaccination (first addition): 2 – 4 litres per metric ton of blasting media, but at least this amount in any case
Continuous addition at normal operation (dosage plan see page 2): Wheel-blasting system: 0.5 – 1.0 litre per wheel and hour of blasting Air blasting: 0.05 - 0.1 litre per blasting tube and hour of blasting

Storage and Removal

Store PantaTec ULTIMATE in a dry, cool place before using. PantaTec ULTIMATE forms compounds with abrasive dust and is to be removed together with this dust as before.

Application of the Blasting Media Additive



<p>1</p>	<p>1st Test Sample blasting media at the air separator</p>	<p>greasy workpiece</p>
<p>2</p>	<p>Water penetration test ↓ Grease and oil in the blasting media?</p>	<p>greasy blasting media</p>
<p>3</p>	<p>Vaccinate system, e. g. behind the air separator: 2-4 litres / metric ton blasting media</p>	<p>15-30 min. keep system running</p> <p><small>Dust layer may occur temporarily in the system and on blasted surfaces.</small></p>
<p>4</p>	<p>2nd Test Blasting media ↓ Water penetration test</p>	<p>cleaned blasting media</p> <p><small>The water should seep rapidly into the operating mix.</small></p>

Painting right after blasting.

www.pantatec.com

<p>5</p>	<p>Normal operation: continuous addition, e.g. into the return screw, or automatically with a mixing dosage feeder</p>
<p>alternatively</p>	<p>Wheel-blasting system 0.5 - 1.0 litre per wheel and hour of blasting</p> <p>Compressed-air blasting system 0.05 - 0.1 litre per blasting tube and hour of blasting</p>
<p>6</p>	<p>Process control: Carry out the test regularly - water seeps in</p> <p>max. 60 sec. e. g. for corrosion-protection coating</p> <p>the quicker, the better</p>
<p>7</p>	<p>Result: good wettability with water</p> <p>cleaned workpiece</p>