

## EMPFEHLUNGEN ZUR KÜHLWASSERBEHANDLUNG

Zur Minderung von Korrosionen, Kalksteinbildung u. biologischem Wachstum in geschlossenen u. halboffenen Kühlkreisläufen und in Spritzgusswerkzeugen empfehlen wir das Kühlwasser entsprechend aufzubereiten.

Als Füll- u. Ergänzungswasser empfiehlt sich vollentsalztes Wasser, mit einer elektrischen Leitfähigkeit von  $< 20 \mu\text{S}/\text{cm}$ , zu verwenden. Der Vorteil von entsalztem Wasser ist, dass neben den korrosionsfördernden Mineralien, wie Chloride und Sulfate, auch gleichzeitig die Härtebildner wie Calcium u. Magnesium aus dem Wasser entfernt werden.

Nachdem entsalztes Wasser korrosiv auf metallische Werkstoffe wirkt, muss das Kühlwasser mit einem Korrosionsinhibitor konditioniert werden. Als wirksame Inhibitoren haben sich Kühlwasserprodukte der Fa. Grünbeck Wasseraufbereitung bewährt, z.B. das Produkt KW 1700. Beim Einsatz von KW 1700 in älteren Kühlsystemen ist es sinnvoll vor Einsatz des Produktes das Kühlsystem zu reinigen und zu spülen.

In Kühlsystemen können Algen u. Schleimbakterien Ablagerungen verursachen. Zur Bekämpfung von mikrobiologischem Wachstum ist die Dosierung eines geeigneten Biozids zu empfehlen.

**Die folgenden Kühlwasserparameter sind eine Empfehlung der Siegfried Hofmann GmbH und sollten eingehalten werden:**

(Die angegebenen Werte sind nur bei Konditionierung mit KW 1700 anzuwenden).

**pH-Wert: 7,8 - 9,0** (bei Verwendung von Alubauteilen: 7,8 - 8,5)

**Gesamthärte:  $< 2 \text{ odH}$**

**Chlorid:  $< 10 \text{ mg/l}$**

**Sulfat:  $< 10 \text{ mg/l}$**

**KW 1700 (Mo6+) 170-220 mg/l**

**Keimzahl:  $< 10000 \text{ KBE/ml}$**

**Es liegt in der Verantwortung des jeweiligen Werkzeugbetreibers diese Werte regelmäßig zu prüfen!**

**Um Verschmutzungen durch abgestorbenes Biomaterial, Rostpartikel etc. aus dem Kühlwasser zu entfernen, ist der Einbau einer Kreislauffiltration zu empfehlen.**

Siegfried Hofmann GmbH  
Siegfried-Hofmann-Str. 1+3  
96215 Lichtenfels