

## Entkalkungsmittel AP und E 60

AP	zur Entkalkung von unverzinkten Metallbehältern „wenig aggressives“ Produkt
E 60	für die Entkalkung von Kunststoff- oder kunststoffbeschichteten Metall- Behältern „aggressives“ Produkt

---

### Zur Entkalkung empfehlen wir die nachstehenden Arbeitsvorgänge:

- 1.) Ansetzen der Verdünnung. Das Entkalkungsmittel ist je nach Dicke des Kalkbelages 5 bis 20 %ig einzusetzen. Das notwendige Wasser ist in ein säurefestes Gefäß zu geben. Unter ständigem Rühren mit einem Holzstab wird die entsprechende Menge Entkalkungsmittel zugegeben.
- 2.) Zur Entkalkung von Boiler, Kessel und Rohrleitungen empfehlen wir, die vorbereitete Lösung an der tiefsten Stelle mittels einer säurefesten Pumpe einzupumpen und an der höchsten Stelle mit einem Schlauch in den Ansatzbehälter zurückzupumpen.
- 3.) Hört die Schaumbildung auf, ist nochmals frisches Entkalkungsmittel zuzugeben. Erfolgt kurz nach der Zugabe keine Schaumbildung, so ist die Entkalkung beendet.

### Nachbehandlung:

Nach Beendigung der Entkalkung wird das Entkalkungsmittel entleert. Die Anlage wird mit Wasser durchgespült und zuletzt mit einer 2-5 %igen Sodalösung neutralisiert. Um den pH-Wert um 0,1 zu erhöhen, braucht man ca. 5 g Soda per 1'000 l.

### Vorsichtsmassnahmen im Umgang mit Entkalkungsmitteln:

Schutzbrille und Handschuhe sind zu tragen. In kleinen Räumen ist für gute Durchlüftung zu sorgen, da Gase auftreten können. Bei Kontakt mit der Haut oder den Augen ist **sofort** mit viel Wasser zu spülen. Beide Entkalkungsmittel reagieren sauer!

Entkalkungsmittel AP und E 60 sollen nur in abgekühlten Anlagen eingesetzt werden. Eine Entkalkung ist jedoch möglich bei Temperaturen bis zu 50 °C.