

# INFORMACION TECNICA



**SIDASA**



**UNITS COATING GROUP**

## ALUDIX NC

### Proceso de zincado químico por inmersión para aplicar sobre aluminio y aleaciones.

El **ALUDIX NC** produce un depósito de zinc sobre aluminio y aleaciones de aluminio que sirve de base para la posterior aplicación de otros revestimientos.

---

### CARACTERISTICAS

---

- Exento de Cianuro.
- Posibilidad de control analítico.
- No altera el aspecto de las superficies pulidas.
- El hecho de no contener cianuro hace que el tratamiento de las aguas residuales sea simple, limitándose a una neutralización a pH alcalino (8,5) para precipitar el zinc.
- La baja concentración de trabajo hace que el proceso sea económico en su formulación y que las pérdidas por arrastre sean mínimas, contaminando mucho menos los baños posteriores.
- Debido a su baja viscosidad penetra fácilmente en piezas complicadas y en zonas de difícil acceso, consiguiéndose por tanto un depósito uniforme y regular en toda la superficie tratada.
- Fácil de lavar. Esto es una ventaja importante en el tratamiento de fundiciones, porque la reducción del líquido en los poros evita el aspecto de ampollas y del planchado de níquel.

---

---

**CONDICIONES DE TRABAJO**

---

Concentración <b>ALUDIX NC</b>	200 ml/l (resto agua)
Temperatura	20-40°C
Tiempo	20 seg. - 2 minutos

---

---

**PREPARACION DE UN BAÑO NUEVO**

---

Basta diluir con agua en la proporción indicada. Prácticamente no se produce variación de temperatura y la disolución queda lista para trabajar al instante.

---

---

**CICLO DE TRABAJO**

---

Dependerá del estado de la superficie a procesar. Cuando la pieza lleva cantidades importantes de pasta de pulir o aceite, puede ser aconsejable un desengrase previo con disolventes clorados.

- ✦ A partir de este punto el proceso sería el siguiente:
- ✦ Desengrase químico QUIMAL BRITE 37 E
- ✦ Lavado
- ✦ Decapado (si se desea una adherencia óptima, QUIMAL SATINER).
- ✦ Lavado
- ✦ Neutralizado (QUIMAL DESOX 210).
- ✦ Lavado
- ✦ **ALUDIX NC**

- ✦ Lavado
- ✦ Niquelado químico o proceso electrolítico adecuado (cobre alcalino, etc).

**Cuba:** acero, acero limitado con PVC, politeno, etc.

**Calefacción:** acero dulce

**Bastidores** acero inoxidable o aluminio

---

## CONTROL DE LA SOLUCION

---

El margen de trabajo es bastante amplio y el comportamiento de las piezas al sumergirlas en la disolución ya puede darnos una idea del estado de la misma. En general, un desprendimiento gaseoso importante nos indicará que es preciso reforzar la disolución con concentrado **ALUDIX NC**. Se aconseja efectuar adiciones de un 10% de la concentración inicial.

Eventualmente puede utilizarse el sistema analítico que se detalla a continuación:

- Tomar 10 ml. de muestra en un erlenmeyer de 250 ml.
- Añadir 20 ml. de Trietanolamina y 10 ml. de solución tampón pH=10
- Diluir hasta 100 ml. con agua desionizada y adicionar una punta de espátula de negro de Eriochrome.
- Valorar con solución de EDTA 0,1 M hasta viraje del rosa al azul.
- Sean "A" los ml. de EDTA. 0,1 M consumidos.

---

### Cálculos

➡ A x 11,55 = ml/l. **ALUDIX NC**

RV/210607

---

Todos los detalles y recomendaciones vienen precedidos de una larga experiencia industrial, pero aún así, no nos permiten garantizar resultados sin una previa adaptación a las condiciones existentes en los diferentes casos, ni en cualquier circunstancia que esté fuera de nuestro directo control o de las estipulaciones especiales dadas por el servicio técnico. Los datos indicados, propiedad de SIDASA, o de sus licenciarios, están limitados en su uso por las personas o firmas ligadas por contrato y por ello, queda prohibida expresamente su reproducción y comunicación total o parcial, a terceros que escapen al alcance de protección del Registro de la Propiedad Industrial, sobre diseños, marcas, patentes y modelos.

---