



ARGENSID 575

Pasivador electrolítico transparente para artículos de plata.

El **ARGENSID 575** , es un líquido concentrado que aplicado en las condiciones que más adelante se indican, da lugar a la formación sobre piezas de plata o plateadas, de una película fina, transparente y protectora que evita el típico ennegrecimiento de la plata, aún durante períodos prolongados de almacenamiento o en condiciones corrosivas .

CONDICIONES DE TRABAJO

	ESTÁTICO	BOMBO
Concentración ARGENSID 575	250 ml/l	250 ml/l
Temperatura	15-30 °C	--
d.d.c. (catódica)	1-3 Amp/dm ²	0,7-1,5Amp/dm ²
Tensión	3-7 V	4-8 V
Ánodos	Acero Inoxidable	--
Relación ánodo/cátodo	1/1	--
Tiempo	1 min. (a 3 Amp/dm ²)	3-5 min.

A mayores d.d.c., corresponden proporcionalmente tiempos de tratamiento menores. No emplear más de 5 Amp/dm²

PREPARACIÓN DE LA SOLUCIÓN DE TRABAJO

Es muy simple, bastando agregar a 750 cc. de agua destilada 250 cc de la solución concentrada **ARGENSID 575** para un litro de baño.

Tras agitar para homogeneizar, la solución queda lista para trabajar .

CICLO OPERATIVO

A la salida del baño de plata, las piezas se lavan y se pasivan en la solución de **ARGENSID 575** . Se sigue con otro lavado cuidadoso y se secan, preferiblemente con aire caliente.

Si las piezas no están limpias, previo al ciclo pasivado-enjuague-secado, se recomienda el empleo de un desengrase electrolítico sin ataque.

ARGENSID 575 , puede asimismo utilizarse para tratamientos en tambor, aún cuando , comoquiera que la resistencia a la abrasión en húmedo de la capa protectora formada es baja, se corre el riesgo en el caso de piezas de dimensiones medias o grandes de que el roce dañe la película formada, con la consiguiente disminución del poder protector

EQUIPO

Deben usarse cubas revestidas en PVC o polietileno.

PROPIEDADES

La variación de conductividad eléctrica o soldabilidad que origine la capa protectora producida por el **ARGENSID 575** , es pequeña pudiendo por tanto utilizarse en la industria eléctrica.

La capa protectora formada . se elimina sumergiendo las piezas en una solución al 20% de ácido clorhídrico.

MANTENIMIENTO

El mantenimiento, se realiza mediante adiciones de agua destilada para mantener el nivel de la solución de trabajo. Las adiciones de refuerzo, no son recomendables, debiendo una vez agotada, proceder a la renovación de la solución.

Cuando se utiliza en la forma y condiciones indicadas, un litro de solución **ARGENSID 575** , permite pasivar 10 m² de superficie plateada.

Una pieza pasivada correctamente debe resistir inalterable un inmersión de 15 min. en una solución de 25 g/l de sulfuro potásico. Con esta solución, deben hallarse en contacto únicamente piezas de palta o plateadas.

MANEJO

En el uso de soluciones **ARGENSID 575** , deben tomarse las precauciones habitualmente utilizadas en el manejo de productos fuertemente oxidantes. Usar gafas y guantes protectores. En caso de salpicaduras a los ojos lavar con abundante agua y requerir asistencia médica.

Las soluciones desechadas de v , así como las aguas de lavado posterior, deben tratarse de modo idéntico a aquellas que contienen cromo hexavalente.

JA/019603

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 licenciatarios, 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.
