



FOSFATION 380 LT

Fosfatante de base zinc para la deformación en frío

El **FOSFATION 380 LT** es un producto formulado para producir una película fosfática adherente sobre material de hierro y acero que es capaz de absorber lubricantes que facilitan la deformación en frío, tales como trefilado, estirado de tubos, extrusión, embutición, etc..

VENTAJAS

- Empleo por inmersión
- Posibilidades de mayores esfuerzos y por tanto reducción del número de operaciones
- Reducción de la temperatura de trabajo.
- Permite trabajar a temperaturas entorno a 50°C. Mayor calidad de producto acabado
- Flexibilidad en las condiciones de trabajo
- Formación de capas de cristalización muy fina y adherente
- Permite obtener capas con peso entre 5-15 gr/m² .
- Menor producción de lodos.

FORMACIÓN DEL BAÑO

.FOSFATION 380 LT-F	120 -180 gr/l
ACELERADOR 380 LT	1-3 gr/l

Llenar la cuba con agua hasta las 3/4 partes de su capacidad y añadir la cantidad calculada de **FOSFATION 380 LT F** y **ACELERADOR 380 LT**. Ajustar con agua el volumen final y agitar para homogeneizar la solución.

CONDICIONES DE TRABAJO

Puntuación	40-70
Temperatura	45-55 °C
Tiempo	5-15 minutos
Hierro	max 10 gr/l

CICLO OPERATIVO

- Desengrase
 - Enjuague
 - Decapado
 - Enjuague
 - Enjuague
 - Fosfatado
 - Enjuague
 - Neutralizado
 - Enjuague
 - Aceitado (soluble al agua) o lubricado (jabón)
 - Secado
-

MANTENIMIENTO

Para mantener el baño en las condiciones de trabajo es preciso hacer controles y adiciones periódicas de los productos que falten.

Puntuación:

- Añadir 1,7 g/l de **FOSFATION 380 LT M** por cada punto que falte

Es aconsejable adiciones en cortos espacios de tiempo para evitar desviaciones de la concentración inicial. Sería óptima una dosificación continua.

CONTROL ANALÍTICO

El baño se controla mediante determinación de la puntuación y del hierro. Tener en cuenta que antes de tomar la muestra debe llenarse la cuba con agua hasta el nivel de trabajo y agitar.

Determinación de la puntuación:

- Tomar con pipeta 10 ml . de baño y llevarlos a un erlenmeyer. Diluir con aproximadamente 50 ml de agua destilada y añadir 25 ml de solución de oxalato potásico al 30% y 10-15 gotas de indicador fenolftaleína.
- Valorar con hidróxido sódico 0,1N hasta viraje a rojo
- Los ml de hidróxido sódico 0,1N consumidos en la valoración son los puntos del baño.

Determinación del hierro:

- Tomar 5 ml de baño con una pipeta, y llevarlos a un erlenmeyer .
- Diluir con aprox. 100 ml. de agua y añadir aprox. 5 ml. de solución de ácido sulfúrico al 50% .
- Valorar con solución de permanganato potásico 0,1 N hasta que una débil coloración roja permanezca durante unos 20 segundos.

Calculo de los puntos de hierro:

c.c de permanganato 0,1 x 1,12 = gr/l Fe (II)

El contenido en hierro (II) en el baño no debe superar los 10 gr. de Fe (II) por litro. El contenido en hierro (II) puede limitarse y mantenerse por debajo de 10 gr/ lt mediante la utilización de un agitador por aire especial o un aparato combinado decantador-separador de hierro. Consultar con nuestro Servicio Técnico.

DECANTACIÓN DE LODOS

Periódicamente deben eliminarse los lodos que se forman en el baño de fosfatado, asimismo debe limpiarse la cuba y los calentadores. Para proceder a la eliminación de lodos, trasladar el baño de fosfatado a un decantador o bombear la solución por encima de los lodos a una cuba reserva. Una vez decantados los lodos y limpia la cuba de trasvasar la solución clara a la cuba de trabajo, llenar con agua hasta el nivel de trabajo y agitar bien.

Determinar los puntos de fosfato y ajustar hasta el valor correspondiente.

Alimentación del baño después de una decantación .

Por cada punto de fosfato que falte añadir.: 2,7 gr/l de FOSFATION 380 LT-F y 1 gr/ de ACELERADOR 380 LT.

MANEJO

El **FOSFATION 380 LT** es ácido y puede producir quemaduras. Manejar con las precauciones utilizadas al manipular este tipo de productos. Evitar contacto con la piel, ojos y prendas de vestir. En caso de salpicaduras lavar con agua abundante y requerir asistencia médica

JA/049811

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.
