

INFORMACION TECNICA



SIDASA



UNITS COATING GROUP

FOSFATION 34

El **FOSFATION 34** es un producto formulado especialmente para fosfatos por aspersion de materiales de hierro y acero que posteriormente van a ser pintados por ELECTROFORESIS. Se consigue una capa microcristalina, densa, de gran dureza, de grano fino, exenta de polvo de gran resistencia a la corrosión y gran adherencia que permite un mínimo de difusión en la cuba electroforesis, ya sea en polaridad catódica o anódica. Con muy poco consumo, produce pesos de capa entre 1,5 y 2,3 gr/m² que cumplen todas las normas internacionales del automóvil, militares, electrodomésticos, etc.

PREPARACION DEL BAÑO

●	FOSFATION 34	17 cc/l.
●	Corrector FOSFATION 34	5 cc/l.
●	Sosa cáustica	0,36 g/l.
●	FOSFATION 61	0,8 cc/l.

La sosa cáustica se añadirá muy diluida en agua. Igualmente la solución de FOSFATION 61. Esta última, unos 10 ó 15 minutos antes de empezar a trabajar.

Todos los productos de formación se añadirán con bomba en marcha para facilitar la disolución y homogeneidad de la solución.

CONDICIONES DE TRABAJO

●	Temperatura	55 ± 3 °C
●	Tiempo	1-1,5 min.

●	Presión	1 ± 0,3 kg/cm ²
●	Puntuación	16-18
●	Acidez libre	1-1,5
●	Puntuación FOSFATION 61	0,5-1,3
●	Contenido en zinc	2,5-4 puntos

MANTENIMIENTO

Para mantener las condiciones iniciales de trabajo, es preciso añadir **FOSFATION 34** y FOSFATION 61 de acuerdo con los controles, varias veces por jornada de trabajo.

PUNTUACION.

La adición de 1 litro de **FOSFATION 34** por cada 1000 litros de baño, aumenta 1 punto la puntuación total.

ACIDEZ LIBRE.

Siguiendo correctamente las instrucciones indicadas, no debe variar con las regeneraciones normales. En cualquier emergencia se puede corregir añadiendo pequeñas cantidades de FOSFATION 81 para subirla, o sosa cáustica para bajarla.

PUNTUACION FOSFATION 61.

Por cada punto que falte, se añadirán 400 cc. de FOSFATION 61 por cada 1000 litros de baño.

CONTENIDO EN ZINC.

Por cada punto que falte, añadir 4 litros por cada 1000 litros de baño a FOSFATION 34.

CONTROLES

1. Control del zinc.

- Tomar 10 cc. de baño.
 - Añadir 100 cc. aproximadamente de agua destilada.
-

-
- Añadir 10 cc. exactos de solución EDTA 0,1M, unos 10 cc. de amoníaco al 25% y una tableta de indicador Merck. La solución toma color verde.
 - Valorar con una solución 0,1M de sulfato magnésico, hasta que la solución verde pase a roja.
 - Puntuación. $10 - n$ de cc. de sulfato de magnesio = puntuación de zinc.

2. Puntuación (Acidez total)

- Tomar 10 cc. de muestra
- Diluir con agua destilada
- Añadir 3-4 gotas de fenolftaleína.
- Valorar con hidróxido sódico 0,1N hasta color rojo.
- Puntuación = n de cc. de hidróxido sódico 0,1N consumidos.

3. Acidez Libre

- Tomar 10 cc. de baño.
- Diluir con agua destilada.
- Añadir 3-4 gotas de azul de bromofenol.
- Valorar con hidróxido sódico 0,1 N hasta viraje a color azul-verdoso.
- Acidez libre = n de cc. de hidróxido sódico 0,1N consumidos.

4. Puntuación FOSFATION 61

Para poder determinar el contenido en KEYKOTE 61, es preciso que no exista hierro en el baño. Se comprueba con papel indicador. Si el papel toma color rojo indica que existe hierro ferroso, entonces se añade FOSFATION 61 al baño en pequeñas cantidades, agitando bien tras cada adición, hasta que no se produzca coloración roja en el papel indicador.

Entonces se procede como sigue:

- Tomar con pipeta 50 cc. de baño y llevarlos a un erlenmeyer de 250 cc. Diluir con agua destilada.
 - Añadir 12 gotas de ácido sulfúrico al 50%.
 - Valorar con solución 0,1N de permanganato potásico, hasta aparición de un color rosa persistente durante 10 segundos.
- Puntuación FOSFATION 61 = cc. de permanganato potásico 0,1N

NOTAS

El exceso de FOSFATION 61 produce :

- Mayor consumo
- Mayor cantidad de lodos.

El defecto de FOSFATION 61 produce :

- Poco espesor de capa
- Cristales groseros y poro uniforme.

Temperatura alta produce :

- Mayor consumo
- Mayor cantidad de posos.

Temperatura baja produce:

- Cristales irregulares e incompletos.
 - Oxidación por zonas.
-

Acidez libre alta:

- Poca capa y cristales irregulares.

MANEJO

El **FOSFATION 34** 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.

DK1/IH/298908

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.
