



### FOSFATION 390

#### Fosfatante de base zinc para la deformación en frío

El **FOSFATION 390** 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
- Aumento de la velocidad de trabajo
- Reducción de rechazos
- Aumento de la duración de la herramienta
- Mayor calidad de producto acabado
- Flexibilidad en las condiciones de trabajo
- Formación de capas de cristalización muy fina y adherente
- Con la adición del CORRECTOR F-3 permite obtener capas de hasta 25 g/m<sup>2</sup> sin aumento de la concentración
- Autoregula la formación de acelerante en el baño mientras se trabaja.

#### FORMACIÓN DEL BAÑO

	MEDIO PESO DE CAPA	ALTO PESO DE CAPA
<b>FOSFATION 390 F</b>	100 g/l	90 g/l
CORRECTOR F-3	-----	20 g/l
FOSFATION 61	1 cc/l	1 cc/l

---

## CONDICIONES DE TRABAJO

---

En ambos casos llenar la cuba con agua hasta las 3/4 partes de su capacidad y añadir la cantidad calculada de **FOSFATION 390** y CORRECTOR F-3 en su caso. Ajustar con agua el volumen final y agitar para homogeneizar la solución.

La solución FOSFATION 61 se añadirá 10-15 minutos antes de empezar a trabajar.

---

## CONDICIONES DE TRABAJO

---

Puntuación	40 ±2
Relación	6-8
FOSFATION 61	3-4
Temperatura	65-70 °C
Tiempo	5-12 minutos

---

## CICLO OPERATIVO

---

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

---

## MANTENIMIENTO

---

Para mantener el baño en las condiciones es preciso hacer controles y adiciones periódicas de los productos que falten. En ambos casos seguir las normas siguientes:

### Puntuación:

- Añadir 1,55 g/l de **FOSFATION 390 M** por cada punto que falte
-

### **Acidez Libre**

- No suele tener grandes dispersiones si se siguen las condiciones indicadas. En caso contrario , consultar al Servicio Técnico de **SIDASA**.

### **Puntuación FOSFATION 61**

- Añadir 0,35 cc/l de FOSFATION 61 por cada punto que falte

### **CORRECTOR F-3**

- Dependerá del peso de capa que se desee obtener

El servicio Técnico de **SIDASA** determinará la adición en función de las necesidades.

---

## **CONTROL ANALÍTICO**

---

### **Determinación de la puntuación:**

- Tomar con pipeta 10 cc. de baño y llevarlos a un erlenmeyer de 250 cc.. Diluir con agua destilada
- Añadir unas gotas de indicador de Fenofaleína y valorar con hidróxido sódico 0,1N hasta color rojo
- Puntuación = Nº cc. de hidróxido sódico 0,1N gastados.

### **Determinación de la acidez libre :**

Tomar con pipeta 10 ml. de solución de trabajo y llevarlos a un erlenmeyer de 250 ml.. Diluir con agua destilada.

Añadir 4-5 gotas de indicador azul de bromofenol

Con agitación valorar con hidróxido sódico 0,1 N hasta punto final azul púrpura

Puntos de acidez libre = ml. de hidróxido sódico 0,N gastados

---

---

## CONTROL FOSFATION 61

---

Para poder determinar el contenido en FOSFATION 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 en pequeñas cantidades a la cuba, agitando bien tras cada adición hasta que no se produzca coloración roja en el papel indicador.

Entonces se proceder como sigue:

Tomar con pipeta 50 ml. de solución de baño y llevarlos a un erlenmeyer de 250 ml. Diluir con agua destilada

Añadir 15 gotas de ácido sulfúrico 50%

Valorar con solución 0,1N de permanganato potásico, hasta aparición de un color rosa persistente durante 10 segundos

Puntos de FOSFATION 61 = ml de permanganato potásico 0,1N

Si se usa un exceso de FOSFATION 61, el revestimiento es pulverulento, la acidez libre en el baño baja y se produce una formación de posos excesiva.

Si no hay bastante FOSFATION 61 se forma una capa delgada, grosera y poco uniforme

---

## MANEJO

---

El **FOSFATION 390** 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

AD/179510

---

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 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.

---