

# INFORMACION TECNICA



**SIDASA**

PROCESOS PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES



UNITS COATING GROUP

## FOSFATION ECO 100

### Recubrimiento nano-cerámico libre de fosfato para superficie de acero, zinc y aluminio

**FOSFATION ECO 100** es un recubrimiento exento de fosfato, adecuado para tratar todo tipo de superficies, desde acero hasta zinc y aluminio. El recubrimiento incrementa la resistencia a la corrosión de las superficies metálicas, consiguiendo resultados similares o superiores a tratamientos realizados con fosfato base hierro y posterior pasivado no crómico. Asimismo, se produce una mejora de la resistencia a la corrosión en superficies metálicas posteriormente pintadas. El recubrimiento es compatible con cualquier clase de pintura.

**FOSFATION ECO 100** puede ser aplicado por aspersión, inmersión o rodillo a temperatura ambiente, siendo necesario a posteriori un enjuague con agua desionizada.

---

### VENTAJAS

- Proporciona una capa nano-cerámica sobre sustratos metálicos, aumentando la protección anticorrosiva, obteniéndose, asimismo, resultados comparables al fosfato base Fe y a un pasivado no crómico.
  - Recubrimiento uniforme y visible de tono ligeramente dorado.
  - Exento de metales pesados, fosfatos y componentes orgánico-volátiles.
  - Libre de fosfatos, genera pocos lodos.
  - No DQO ni DBO.
  - Proceso de menor coste energético: trabaja a temperatura ambiente con tiempos de tratamiento de 20-120 s.
  - No requiere de pasivado y la aplicación es multimetal.
-

---

## FORMACION DEL BAÑO

---

- ▶ Llenar la cuba con agua desionizada hasta las  $\frac{3}{4}$  partes de su capacidad y añadir la cantidad calculada de **FOSFATION ECO 100**.
- ▶ Ajustar con agua el volumen final y agitar para homogenizar la solución.
- ▶ Controlar el pH ya que el baño debe trabajar entre pH 4-5, con lo que en caso de corrección se añadirá Amoniaco al 25%.

Por cada 1000 litros de baño se debe añadir:

**FOSFATION ECO 100** , 70-90 lts manteniendo agitación.

---

## CONDICIONES DE TRABAJO

---

Las condiciones de trabajo dependen de los tiempos de tratamiento:

- 20-45" formar el baño al 9% v/v
- 45-70" formar el baño al 8% v/v
- 70" formar el baño al 7% v/v

---

## CONTROLES:

---

● pH	4-5
● Concentración	7-9%
● Tiempo:	20-120"
● Temperatura	ambiente (20 – 40°C)
● Presión aspersion	0.5 – 1.5 kg/cm <sup>2</sup>

Dependiendo de cada línea de producción puede ser necesario ajustar los parámetros de proceso, previa evaluación y documentación.

---

---

## DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

---

- Pre –desengrase (opcional).
- Desengrase alcalino.
- Limpieza con agua.
- Limpieza con agua destilada.
- **FOSFATION ECO 100.**
- Limpieza con agua destilada.
- Secado en estufa a 120°C –170°C, 10 min-20 min.

---

## MANEJO

---

El **FOSFATION ECO 100** es ácido y contiene compuestos complejos de fluoruros, por lo que puede producir quemaduras. Manejar con las precauciones utilizadas al manipular este tipo de productos. Evitar contacto con la piel, ojos y prendas de vestir. No inhalar. En caso de salpicaduras lavar con agua abundante y requerir asistencia técnica.

PL/020804

---

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.

---