

# INFORMACION TECNICA



## PASIBRILL NEGRO EV

### Pavonado de coloración negra

El **PASIBRILL NEGRO EV**, es un proceso desarrollado para ennegrecer el hierro y el acero. Se obtienen revestimientos negros y uniformes que forman parte del material de base, que pueden soportar deformaciones sin exfoliarse. Los acabados son negros y brillantes en superficies pulidas, mientras que son opacos en aceros atacados químicamente o arenados.

Los revestimientos obtenidos con **PASIBRILL NEGRO EV**, tienen una moderada resistencia a la corrosión que puede ser aumentada mediante tratamiento con aceites o lacas.

---

## PROPIEDADES

El empleo de **PASIBRILL NEGRO EV**, ofrece entre otras, las siguientes ventajas :

- El acabado producido es de aspecto sumamente decorativo
  - No altera las dimensiones externas e internas de las piezas.
  - Ennegrece todo tipo de acero excepto el inoxidable.
  - El acabado producido es permanente porque llega a convertirse en parte del mismo acero. No se rompe ni se descascarilla.
  - Se puede utilizar como acabado final o como anclaje para esmalte y lacas sintéticas sobre una variedad de piezas de acero empleadas en toda clase de fabricaciones metálicas.
  - El acabado producido, resiste temperaturas de hasta 550° C. sin que se produzca cambio de color. Muchas piezas pueden modelarse o estirarse después del ennegrecimiento sin que se produzca deterioro del acabado superficial.
-

---

**CONDICIONES DE TRABAJO**

---

●	Concentración	730-1.200 gr/l. 110-170 gr/l.	<b>PASIBRILL NEGRO EV PARTE A</b> <b>PASIBRILL NEGRO EV PARTE B</b>
●	Temperatura	138-148 ° C.	
●	Tiempo	3-25 minutos.	

---

**PREPARACION DE LA SOLUCION**

---

- Llenar hasta su mitad con agua fría, la cuba destinada a contener la solución de **PASIBRILL NEGRO EV**.
- Añadir lentamente y sin dejar de agitar, la cantidad necesaria de **PASIBRILL NEGRO EV PARTE A**.  
¡ OJO ¡ se produce una notable elevación de la temperatura.
- Añadir la cantidad necesaria de **PASIBRILL NEGRO EV PARTE B** . Agitar hasta disolución.
- Continuando la agitación, completar cuidadosamente con agua al volumen final de la cuba.
- Calentar hasta alcanzar el punto de ebullición, que debe estar comprendido entre 138-143° C., con lo cual el baño queda listo para trabajar sin más que introducir las piezas evitando que la solución deje de hervir.

---

## MANTENIMIENTO

---

Se realiza manteniendo la concentración de sales, lo cual puede realizarse controlando simplemente la temperatura de ebullición del baño, que varía con la concentración de sales.

El baño recién preparado, deberá tener un punto de ebullición de 138-148 °C., produciendo un color de negro intenso en 3-25 minutos de inmersión.

Si la solución hierve por debajo de 138° C., el baño esta muy diluido, precisándose la adición de sales en la misma proporción utilizada en la formulación (aprox. **PASIBRILL NEGRO EV PARTE A : PASIBRILL NEGRO EV PARTE B** , 9:1), hasta alcanzar el punto de ebullición elegido para trabajar en cada caso.

Si por el contrario, alcanzada la temperatura de trabajo, la solución no hierve, es indicio de que se ha producido una evaporación excesiva y el baño debe diluirse lenta y gradualmente con agua.

Si un baño recién preparado se agota con rapidez, es recomendable adicionar un 20% más de sales y elevar la temperatura de ebullición, con lo cual vuelve a producir acabados correctos.

---

## CICLO OPERATIVO

---

El ciclo operativo varía según el estado de la superficie de las piezas a tratar, la composición de acero y el tratamiento a que éste ha sido sometido.

En casos especiales consultar al Laboratorio SIDASA más próximo para recomendaciones específicas.

Las operaciones normales a realizar en el caso de piezas con ligera capa de grasa y óxidos son :

- ✦ Desengrasar durante 5-15 minutos en un desengrase alcalino tipo KLEANEX
  - ✦ Lavado doble con agua abundante
  - ✦ Decapado en una solución 15-30% de ácido clorhídrico a la cual se ha incorporado un inhibidor tipo POLISID.
  - ✦ Lavado doble
  - ✦ Neutralizado.
  - ✦ **PASIBRILL NEGRO EV** durante 3-25 minutos a 138-148 °C
-

- 
- Lavado rápido en agua fría
  - Neutralizado : Acido Crómico : 8 gr/l
  - Lavado
  - Inmersión en aceites emulsionantes.
  - Secado

---

## EQUIPO NECESARIO

---

- **Desengrase alcalino tipo KLEANEX**  
Cuba de acero dulce, provista de quemadores a gas u otro medio apropiado de calefacción.
  - **Lavado**  
Cuba de acero dulce, provista de rebosadero.
  - **Decapado**  
Cuba de acero revestida de ebonita PVC provista de rebosadero.
  - **Enjuague**  
Cuba de acero revestida de ebonita PVC.
  - **Pavonado**  
Cuba de acero dulce, provista de quemadores a gas u otro medio de calefacción así cómo indicador de temperatura.
  - **Enjuague**  
Cuba de acero dulce provista de rebosadero.
-

---

✦ **Enjuague**

Cuba de acero dulce.

✦ **Aceitado**

Cuba de acero dulce.

---

## CALEFACCION

---

Puede efectuarse mediante quemadores a gas, serpentines de vapor o calentadores de inmersión provistos de funda de acero convenientemente dispuestos para evitar sobrecalentamientos locales. Los termostatos de regulación e indicadores de temperatura deben ir asimismo protegidos por fundas de acero.

---

## PRECAUCION

---

El **PASIBRILL NEGRO EV**, es un proceso de naturaleza alcalina, por lo que en su manejo deben adaptarse las precauciones habitualmente empleadas con este tipo de productos.

Los operarios, deben llevar guantes de goma y gafas protectoras.

Evitar el contacto con la piel y los ojos y si se produce, lavar con abundante agua y procurar atención médica inmediata.

Deberá tenerse en cuenta la Legislación vigente respecto al transporte, almacenamiento, utilización y vertido de productos químicos.

Tanto las aguas de enjuague como los concentrados, deberán tratarse y/o neutralizarse antes de su vertido

IH/039405

---

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.

---