



---

## POLISID INOX

El procedimiento de pulido químico del acero inoxidable permite obtener en una sólo operación y por simple inmersión un acabado uniforme y brillante siendo las pequeñas rugosidades e imperfecciones del metal suprimidas.

---

### CICLO OPERATIVO

---

#### 1. Limpieza

Preferiblemente desengrase con solventes. También puede usarse un desengrase alcalino pero es conveniente que las piezas entren secas al baño de pulido.

#### 2. Pulido químico

POLISID INOX:

#### 3. Lavado

lavar bien con agua corriente

#### 4. Pasivado

Para que el inoxidable mantenga sus propiedades características es conveniente efectuar un pasivado posterior. Puede utilizar una disolución de ácido nítrico ( $d=1,41$ ) al 25% sumergiendo las piezas durante un tiempo aproximado de 15-30'. Otra posibilidad consiste en utilizar un disolución con 80 gr/l de ácido sulfúrico y 10 gr/l de dicromato potásico ; en este caso una inmersión de 2-3 minutos es suficiente.

#### 5. Lavado

#### 6. Secado

El utilizar aguas duras en el último lavado puede provocar la aparición de manchas sobre piezas debido a los residuos del agua. Para evitar totalmente este problema sería preciso un lavado final con agua desionizada.

---

---

---

## FORMULACIÓN BÁSICA

---

Se suministra listo uso

---

---

## CONDICIONES DE TRABAJO

---

Forma de aplicación por inmersión:

Temperatura            85-95°C  
Tiempo:                2-10 minutos

---

---

## EQUIPO

---

**Cuba.**                En plástico resistente a los ácidos fuertes y a la temperatura. (Polipropileno etc..)

**Calentadores**    Pyrex, cuarzo

**Aspiración**        Es necesaria debido a la temperatura de trabajo y a los vapores ácidos que se desprenden.

---

---

## MANTENIMIENTO

---

Se recomienda efectuar el control del baño mediante el sistema analítico que se detalla a continuación

- Tomar 5 ml de baño y llevarlos a u erlenemeyer de 250 mls.
- Añadir aproximadamente 100 mls de agua desionizada y unas gotas de azul de bromofenol
- Valorar con solución de hidróxido sódico 1N hasta coloración azul.
- El número de mls de hidróxido sódico 1N da directamente la puntuación del baño.

### **CORRECCIÓN**

Un baño recién formulado deberá tener 17 puntos

Por cada punto que falte se deberán añadir :

- 10 ml/l                Ácido nítrico 40B°
- 5 ml/l                 ácido clorhídrico 36%
- 0,2 gr/l                POLISID INOX A
- 0,8 gr/l                POLISID INOX B

Las soluciones de POLISID INOX son muy corrosivas por lo que deberán tomarse las precauciones necesarias en la manipulación de este tipo de productos.

Los efluentes del baño POLISID INOX deben ser tratados con los efluentes ácidos de la planta conforme a las prescripciones de la legislación en materia de pH.

RV/279710

---

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.

---