

# INFORMACION TECNICA



**SIDASA**



**UNITS COATING GROUP**

## QUIMAL SEAL 102 M/QS

### Aditivo para baños de fijado de capas de óxido de aluminio

El **QUIMAL SEAL 102 M/QS** es un aditivo líquido que añadido a los baños de fijado para las piezas de aluminio anodizado, produce las ventajas siguientes:

- Evitar la formación de depósitos pulverulentos sobre las superficies anodizadas.
- No se produce pérdida de intensidad en el tono de las piezas coloreadas.
- El pH del baño de fijado, se mantiene al valor óptimo de una forma automática.
- Responde, en el caso de utilizarse con agua desmineralizada a las normas siguientes:

Test de disolución (NORMA ISO 3210) Conductividad aparente (NORMA ISO 2931) Test a la gota de colorante (NORMA ISO 2143)

---

## CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO

---

**CONCENTRACION.** Según el espesor de la capa anódica.

1-4 cc/l **QUIMAL SEAL 102 M/QS** para acabado natural o coloreado.

Las concentraciones a utilizar dependen de las condiciones de la instalación, regulándose en función del control de calidad.

En la preparación del baño, se recomienda que el agua a utilizar sea desionizada.

**TEMPERATURA.** Ebullición (95-100°C)

**TIEMPO.** Aprox. 3 min. por micra de óxido formado.

---

---

**pH.** 5.8-6.4. El pH gracias a los tamponantes que el **QUIMAL SEAL 102 M/QS** contiene, se estabiliza automáticamente al valor óptimo. No obstante, si por arrastres excesivos se desajustase, debe llevarse nuevamente al valor óptimo, mediante los aditivos que en cada caso, indique el laboratorio de SIDASA más próximo.

---

## MANTENIMIENTO

---

En el caso de aparición de polvo, deberá adicionarse producto al baño de sellado. Con el fin de evitar tal aparición se recomienda adicionar periódicamente, una vez ajustadas las cantidades de **QUIMAL SEAL 102 M/QS**.

El pH deberá mantenerse entre los valores mencionados y ajustarlo al menos una vez por día. Utilizar ácido acético para disminuir y amoniaco para aumentar.

La temperatura deberá aproximarse a la ebullición constantemente.

Las constantes del proceso de anodización, deberán ser respetadas en todo momento.

La evolución del baño debe seguirse por control de los productos acabados mediante los test de sellado normalizados.

AM/060702

---

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 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.

---