

# INFORMACION TECNICA



**SIDASA**



UNITS COATING GROUP

## QUIMAL SEAL COLD 600

### Proceso para el fijado de capas de óxido de aluminio a baja temperatura.

El **QUIMAL SEAL COLD 600** es un proceso puesto a punto por SIDASA basado en la impregnación por vía química de sustancias reactivas con el óxido de aluminio, cerrando los poros y obteniéndose en consecuencia una capa protectora de baja reactividad a los agentes atmosféricos que supera las normas de calidad del aluminio anodizado. ISO-2143 (Prueba de la Gota). ISO-3210 (Pérdida de peso). ISO-3769 (Ensayo corrosión niebla salina).

Se presenta bajo forma de dos compuestos concentrados utilizados en la formulación inicial y en el mantenimiento.

### CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO

- **CONCENTRACIÓN** **QUIMAL SEAL COLD 601** : 5 gr/l
- **TEMPERATURA** Debe estar comprendido entre 25-35°C.
- **TIEMPO DE INMERSIÓN** Según el espesor de anodizado de acuerdo con:

| <u>ESPESOR EN <math>\mu</math></u> | <u>TIEMPO EN MINUTOS</u> |
|------------------------------------|--------------------------|
|------------------------------------|--------------------------|

|          |        |
|----------|--------|
| Hasta 15 | 8 min. |
|----------|--------|

|         |        |
|---------|--------|
| 15 - 20 | 10 min |
|---------|--------|

|           |         |
|-----------|---------|
| Más de 20 | 12 min. |
|-----------|---------|

un tiempo de inmersión superior a los 15 min. puede causar depósitos pulverulentos.

- **pH** El pH debe de estar comprendido entre 5,5-6,5 manteniendo con amoníaco o ácido acético según convenga.

---

## PROCESO DE TRABAJO

---

- Anodizado
- Lavado
- Lavado
- Coloreado (Opcional)
- Lavado
- Lavado agua desionizada
- **QUIMAL SEAL COLD 600**
- Lavado
- Secado al aire

El material una vez tratado es recomendable dejarlo un mínimo de 15-30 min. en la estación de descarga, tiempo indispensable para el secado total pudiéndose descargar y embalar acto seguido sin ninguna otra manipulación dada la ausencia total de polvo.

---

## MANTENIMIENTO

---

Debe efectuarse diariamente un control de verificación de pH y corregirlo en caso necesario.

El control del aditivo **QUIMAL SEAL COLD 601** debe efectuarse de acuerdo con el método analítico descrito posteriormente.

Si el contenido en fluoruro baja, deberá corregirse teniendo en cuenta que 1 g/l de **QUIMAL SEAL COLD 602** eleva el contenido en fluoruro en 0,3 g/l y el Ni en 0,25 g/l.

En caso de utilizar el **QUIMAL SEAL COLD 602 L**: 25 cc/l de **QUIMAL SEAL COLD 602 L** aumentan en 0,36 gr/l el contenido en fluoruro y el de níquel en 0,3 gr/l.

---

---

## MÉTODO ANALÍTICO

---

- Tomar 25 ml. de solución de trabajo del baño **QUIMAL SEAL COLD 600** y pasarlos a un erlenmeyer diluyéndose con 100 ml. aprox. de agua destilada.
- Calentar ligeramente aprox. 40°C.
- Añadir 10 ml. de solución tampón pH10 y una punta de espátula de Muréxida indicador.
- Valorar con EDTA 0.1M hasta viraje a color azul-violeta.

### Cálculos

- mls. de EDTA 0.1M consumidos x 0,75 g/l **QUIMAL SEAL COLD 600 601** .

### NOTA :

Para subir 1 g/l el **QUIMAL SEAL COLD 601** deberá adicionarse 1,25 g/l **QUIMAL SEAL COLD 602** .

---

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.

---