

INFORMACION TECNICA



SIDASA

PROCESOS PARA EL TRATAMIENTO DE SUPERFICIES



UNITS COATING GROUP

UNIPAS 780 (A1+B1)

DATOS FISICO-QUÍMICOS

UNIPAS 780 A1

- Estado físico Líquido límpido de incoloro a ligeramente pajizo.
- pH 130 g/l $2,9 \pm 0,3$
- Composición Mezcla clorato sódico en medio acido fosfórico.

UNIPAS 780 B1

- Estado físico Líquido límpido incoloro.
- pH 130 g/l $1,9 \pm 0,3$
- Composición Mezcla de fosfato monosódico, clorato sódico en medio acido fosfórico.

DESCRIPCIÓN

El **UNIPAS 780** es un proceso de conversión superficial acido (fosfodesengrasante o fosfatación al fosfato de hierro), particularmente indicado para el tratamiento de sustrato y lamina en continuo de acero laminado en frio (CRS) , previo a la aplicación del revestimiento plástico o barniz sobre tal material. El revestimiento de conversión superficial que se forma esta constituido por oxido y fosfato de hierro, su peso de capa está comprendido generalmente entre 0,2 y 0,5 g/m². Es un producto que se utiliza por spray o por inmersión, en solución acuosa.

UNIPAS 780 A1 es un producto que se usa en el momento de la preparación del baño, mientras que el **UNIPAS 780 B1** constituye el producto de alimentación para el mantenimiento.

CONDICIONES DE EMPLEO

- Concentración de utilización 120 - 140 g/l de **UNIPAS 780 A1**
- Temperatura de trabajo 55 - 70°C
- Tiempo de tratamiento 4" - 30"
- Presión de spray 0,5 - 2,0 bar

ALIMENTACION DEL BAÑO

Agregar **UNIPAS 780 B1** a razón de 8,5 kg por cada punto de acidez total consumida respecto al valor inicial y por cada 1.000 l. de solución.

En el caso de reformulación parcial o total de la cuba, en ocasiones, por ejemplo, de la eliminación del fango acumulado, se debe haber preparado la solución del baño, rellenar la cuba con agua llevándola al nivel de trabajo y hacer circular la solución por unos minutos. Determinar el punto de acidez total y llevarlo al valor prefijado mediante **UNIPAS 780 A1** a razón de 13,5 kg por cada punto que falte y por cada 1.000 l. de solución.

MATERIAL DE CONSTRUCCIÓN

Todo el material en contacto con **UNIPAS 780** puede ser construido en acero dulce, a excepción de los equipos de calentamiento que deben ser en acero inoxidable tipo AISI 316, y las boquillas, preferiblemente, en acero inoxidable tipo AISI 304.

MÉTODO DE ANÁLISIS

PRINCIPIO

UNIPAS 780 viene controlado mediante determinación periódica de la acidez total, a través de una valoración de la solución en examen con una solución de base fuerte a concentración dada, hasta el viraje del indicador apropiado.

REACTIVOS

- Sosa caustica 0,1N
- Solución alcohólica de fenolftaleína

EJECUCIÓN

- Extraer 10 ml de baño, verterlo en una erlenmeyer de 250 ml.
- Diluirlo con agua destilada y agregar unas gotas de fenolftaleína.
- Titular con sosa caustica 0,1N utilizando o un cilindro graduado o una bureta hasta el cambio de color de la solución de incoloro a violeta persistente.
- 1 ml. de sosa caustica 0,1N usado para la valoración, da un punto de acidez total del baño; un baño nuevo, preparado a 120 g/l, tiene una puntuación aproximada o cerca de 9, mientras uno preparado a 140 g/l tiene una puntuación aproximada o cerca de 10,5.

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.
