

BOLETIN INFORMATIVO

Código: 0109
Versión: 01
Vigencia: 20/01/2018

FOSFATIZANTE DE ALTA EFICIENCIA PARA METALES PARA SER APLICADO POR SPRAY O INMERSIÓN.

DESCRIPCION

ACTIFOS 460 LAYER es un líquido que forma, sobre superficies de hierro, una capa de fosfato de hierro microcristalino, muy adherente para pintar y resistente a la corrosión. La superficie del metal se tornará iridiscente de color gris azulada hasta un dorado dependiendo de la temperatura, presión y tiempo de tratamiento.

Por su avanzada tecnología **ACTIFOS 460 LAYER** es apto para la fosfatización manual o por inmersión en cubas.

ACTIFOS 460 LAYER, está diseñado para la fosfatación del aluminio y de la chapa galvanizada o zincada electrolíticamente o para piezas que combinan distintos metales en una única pieza ya montada.

Es de muy fácil aplicación y de gran practicidad para la industria que debe dar soluciones a diferentes piezas.

ACTIFOS 460 LAYER fue desarrollado contemplando el cuidado del medio ambiente por lo que su composición de última generación es de bajo contenido de fósforo, haciendo un producto más amigable con el medio ambiente. Aún teniendo bajo contenido de fósforo logra capas de hasta 0.8 g/m².

ESPECIFICACIONES TECNICAS

APARIENCIA	Líquido cristalino
COLOR	Ámbar
ACIDEZ TOTAL 3 %	5 puntos +/- 0.3
ACIDEZ LIBRE 3 %	-0.2 puntos +/- 0.2
pH solución 3 %	4.87 +/- 0.25
IR	14.4 +/- 0.8
DENSIDAD	1.1107 g/ml +/- 0.05

APLICACIONES Y MODO DE USO

Fosfatizado del hierro

Modo de uso para hierro por spray

Para cada 100 Litros de baño, agregar en el orden indicado y con agitación:

ACTIFOS 460 LAYER	2.0 - 3.0 L.
Agua	Hasta completar

Modo de uso para hierro por inmersión y/o trapeado manual:

Para cada 100 Litros de baño, agregar en el orden indicado y con agitación:

ACTIFOS 460 LAYER	3,0 Litros.
DEGRAS	0.5 Litros.
Agua	Hasta completar

Control del baño

Puntaje ideal (ácido total)	5 puntos +/- 0,3
Tiempo de tratamiento mínimo	2 - 6 minutos
Temperatura	25 – 55° C

Etapas del proceso

Desengrase y Fosfatizado	ACTIFOS 460 LAYER
Enjuague	Agua corriente en continua renovación
Enjuague pasivador	STABIL AT A+B

Después del proceso y secado, las piezas están listas para ser pintadas.

Fosfatizado del aluminio y superficies galvanizadas o zincadas electrolíticamente

Para cada 100 Litros de baño, agregar en el orden indicado y con agitación:

ACTIFOS 460 SPRAY BLUE	3,0 Litros.
DEGRAS	0,5 Litros
Agua	Hasta completar

Control del baño

Puntaje ideal (ácido total)	5 puntos +/- 0,3
Tiempo de tratamiento mínimo	4 - 6 minutos
Temperatura	40 - 70° C

Etapas del proceso

Desengrase y Fosfatizado	ACTIFOS 460 LAYER
Enjuague	Agua corriente en continua renovación
Enjuague	Agua desmineralizada con conductividad menor a 100 microsiemens/cm

Después del proceso y secado, las piezas están listas para ser pintadas.

Recomendaciones de operación

La capa inicial y los datos de reposición indicados en este Boletín Informativo son normales para la mayoría de las instalaciones, no obstante puede haber variantes de lo indicado, lo que será determinado según las condiciones locales de trabajo.

Es absolutamente necesario después del proceso con **ACTIFOS 460 LAYER** un prolijo enjuague con agua limpia. En caso de procesar otros metales como aluminio, zinc o magnesio, o combinación en una misma pieza de diferentes metales el enjuague debería hacerse con agua desmineralizada de máximo 100 mS/cm.

Secado de las piezas fosfatizadas

Después del último proceso, las piezas tratadas deben ser secadas lo más rápidamente posible, en un horno de secado indirecto, o por otros medios, que no contaminara por humos, aceites o grasas parcialmente quemados, la superficie fosfatizada.

Artículos elaborados de aceros livianos y los que tienen cavidades o hendiduras deben ser secados inmediatamente con aire comprimido limpio. Las salpicaduras deben ser secadas con trapos limpios.

Tanques y calefacción

Todos los tanques pueden ser de hierro, aunque para la cuba de **ACTIFOS 460 LAYER** se recomienda acero inoxidable (tipo 316), pero una cuba de chapa gruesa puede ser satisfactorio.

Se recomienda para las soluciones que trabajan en caliente, calefacción central.

Las gancheras o canastos pueden ser de hierros.

Métodos de control y reposición del baño

1) Titulación (ácido total)

A una muestra de 10 ml del baño, agregar 4 gotas de solución indicadora de fenolftaleína.

Titular con una solución de hidróxido de sodio 0.1 Normal hasta obtener un color rosado.

Reposición: agregar 375 ml de **ACTIFOS 460 LAYER** para cada punto faltante y por cada 100 Litros de baño.

2) Valor de pH

Para la medición de pH se hace necesario contar con un pHmetro para lograr la mejor exactitud.

El valor debe mantenerse en 5 +/- 0,5. A medida que el baño es operado, el valor tiende a subir por lo que se hace necesario un ajuste.

Ajuste de pH: agregar 20 ml de **ULTRAFOS ADITIVO** por cada 100 L de solución fosfatizante para bajar el pH en 0,1 punto.

ALMACENAMIENTO Y CONSERVACION. VIDA UTIL

Consérvese en lugar fresco, seco y alejado de la luz solar.

En estas condiciones **ACTIFOS 460 LAYER** es estable durante 12 meses con el envase cerrado.

PRESENTACIÓN

ACTIFOS 460 LAYER Se presenta en bidones de 20 – 200 Litros y a granel.

CONSEJOS DE PRUDENCIA

Si se necesita consultar a un médico, tener a mano el recipiente o la etiqueta del producto.

Mantener fuera del alcance de los niños.

Leer la etiqueta antes del uso.

Evitar respirar los vapores.

Lávese cuidadosamente después de la manipulación.

Utilizar el equipo de protección individual obligatorio.

En caso de contacto con los ojos: enjuagar con agua cuidadosamente durante varios minutos. Quitarlos lentes de contacto cuando estén presentes y pueda hacerse con facilidad. Proseguir con el lavado. Si la irritación ocular persiste, consultar a un médico.

En caso de contacto con la piel (o el pelo): quitar inmediatamente toda la ropa contaminada. Enjuagar la piel con agua.

En caso de irritación cutánea, consultar a un médico.

En caso de ingestión: NO PROVOQUE EL VÓMITO y consulte a un médico.

No dispersar en el medio acuático.



Gonella 2310 – Esperanza – CP 3080 – Santa Fe - ARGENTINA

Te: +54 3496 430166 – info@wohrquimica.com.ar / www.wohrquimica.com.ar