

FOSFATIZANTE Z-5 **(Base de Zinc para aceros)**

#El proceso **Z-5** tiene como finalidad la de formar una capa cristalina de fosfato cuya característica es la de dar protección contra la corrosión a la superficie tratada; esta capa protectora se obtiene de la reacción química de la solución ácida de fosfato con la superficie metálica formándose cristales bien adheridos de fosfato metálico insolubles, que a la vez producen un adecuado anclaje de posteriores recubrimientos orgánicos tales como aceites y pinturas.

El Z-5 es un producto totalmente desarrollado y utilizado en tratamientos de cuplas de empalme para barras de bombeo, en la industria petrolera.

Es un proceso sencillo, ampliamente experimentado, se presenta como un solo producto de alta concentración, lo que facilita la operación y brinda una gran economía.

Puede ser aplicado por inmersión o pulverización.

#Ciclo Completo de Fosfatizado por Inmersión:

1- Limpieza del metal. Para quitar grasas y aceites usar desengrasante LF 1212 especialmente formulados para este proceso. En caso de presencia de grasas pesadas o resinificadas se deberá consultar a nuestro Departamento técnico.

2- Enjuague con circulación de agua de 1 a 3 min.

3- Decapado para eliminar óxidos y escamas. Usar un ácido seleccionado de acuerdo al tipo y condición de las piezas.

4- Enjuague en agua circulante

5- Fosfatizado Solución de Z5 del 3 al 5 % durante 5 a 20 min. para trabajos en bastidores. En tambores puede requerir hasta 30 min. Temperatura 85° - 95° C

6- Enjuague en agua limpia y fría, la temp. nunca debe exceder de 50° C. La renovación del agua debe ser la suficiente para evitar que la temp. Suba y la titulación de 10 ml. de agua de enjuague no debe exceder los 0,2 puntos de acidez total.

7- El sellado final si es para pintura puede realizarse con S 58, 1 a 2 cc/litro de agua, a 70° - 85° C, si es con aceite con PROTEKTOR, y va en seco por trapeado o inmersión.

8- Secado de aire. No enjuagar la solución de sellado, se puede aprovechar el calor residual, usar un soplador de aire o un túnel de secado de aire caliente para prevenir manchas de agua.

#Baños de baja concentración son usados donde se requiera una capa liviana de fosfatizado y el equipo no permite acortar el tiempo de permanencia. Fuertes concentraciones se usan cuando se requiere una capa pesada y el tiempo de permanencia es corto.

Proceso de Aplicación por Pulverización:

En máquinas de una sola operación se utiliza la variante **Z-5-P**. También en túneles de varias etapas.

Advertencia:

El Fosfatizante Z5 es ácido por naturaleza, en consecuencia debe ser evitado su contacto con la piel.

En caso de ocurrir esto, las partes afectadas deberán ser enjuagadas con abundante agua limpia.

Garantía:

El producto de este boletín y su forma de uso esta garantizado a la salida de nuestra fábrica. Si se siguen las indicaciones dadas en este boletín se obtendrán los resultados indicados. De todos modos, ya que la utilización de este producto por terceras personas no se encuentra bajo nuestro control, no existe garantía expresa o implícita sobre los resultados de su uso o efectos del mismo.

0299 – 4773601 / 156335936 / 15551398 – medioambiente@speedy.com.ar