

Condorfos KZ 63

Processo di fosfatazione microcristallino ai fosfati di zinco per protezione

Informazioni generali

Il Condorfos KZ 63 viene impiegato per il pretrattamento di particolari in acciaio al carbonio che richiedono una protezione anticorrosiva. Trova principale impiego nelle operazioni di finitura di particolari meccanici dove viene richiesto un elevato grado di finitura superficiale ed un uniforme aspetto estetico.

Caratteristiche del rivestimento di conversione

Il rivestimento fosfatico ha una cristallografia che può presentarsi prettamente aciculare o cubiforme in funzione delle condizioni operative e di gestione del bagno di fosfatazione. Peso di strato fosfatico compreso tra 6 e 20 g/m².

Prodotti necessari per la preparazione ed alimentazione del bagno

- Condorfos KZ 63 F : prodotto di formazione
- Condorfos KZ 63 A : prodotto di alimentazione
- Accelerante : prodotto a base di sodio nitrito
- Additivo Mix 56 : complessante del ferro

Preparazione del bagno

Il bagno deve essere preparato con Condorfos KZ 63 F. Per ogni 1000 litri di bagno occorrono 130 kg di Condorfos KZ 63 F. Il bagno preparato come indicato ha un punteggio di acidità totale pari a 61 ml. Prima della messa in esercizio della soluzione fosfatante aggiungere Additivo Mix 56 secondo precise modalità che verranno indicate in seguito dal servizio tecnico Condoroil.

Se previsto dalle specifiche di capitolato potrà essere necessario modificare il rapporto Acidità Totale/Acidità libera mediante aggiunte di soda caustica.

Condizioni di esercizio

Il Condorfos KZ 63 va utilizzato in soluzione acquosa, ad immersione, come di seguito indicato.

Tempo di trattamento (minuti)	: da 8 a 15
Temperatura di esercizio (°C)	: da 65 a 80

Parametri di controllo del bagno di fosfatazione

Acidità totale ml : da 60 a 80
Rapporto acidità totale/Acidità libera : da 5,5 a 7,5
Concentrazione di Ferro in bagno : da 0,5 a 9,5 g/l

Mantenimento costante dei parametri di controllo del bagno di fosfatazione mediante alimentazione con Condorfos KZ 63 A.

Il bagno di fosfatazione viene mantenuto in esercizio costante mediante aggiunte continue di Condorfos KZ 63 A.

Il parametro di riferimento per il calcolo dell'alimentazione è l'acidità totale.

Per ogni punto di acidità totale consumato rispetto al valore fissato aggiungere per ogni 1000 l di bagno kg. 1,45 di Condorfos KZ 63 A.

Preparazione della superficie della vergella al trattamento di conversione

Sequenza operativa:

- Sgrassaggio con detergenti alcalini in caso di presenza di oli o grassi
- Lavaggio con acqua di rete
- Decapaggio o sabbiatura per la rimozione degli ossidi
- Lavaggio con acqua di rete
- Lavaggio con soluzione attivante quando richiesto dalla specifica del ciclo di conversione
- Fosfatazione con Condorfos KZ 63
- Lavaggio con acqua di rete
- Neutralizzazione (opzionale)
- Lubrificazione
- Asciugatura

Specifiche di composizione dei materiali a contatto con il bagno di Condorfos KZ 63

Il materiale a contatto con il Condorfos KZ 63 deve essere antiacido; preferibilmente tipo AISI 316L