INDUSTRIAL
Industrial.
Complemento.



Alto poder desoxidante.

DESOXIDANTE, FOSFATIZANTE Y DESENGRASANTE

BASE
ACUOSA

DILUYENTE
EL PRODUCTO SE ENTREGA LISTO PARA USAR. SALVO ESPECIFICACIÓN

Calidad Certificada
IRAM-ISO 9001:2015

Color	Present.	Código	Código EAN
Incoloro	1/2 L	835	7798295058358
	1 L	836	7798295058365
	5 L	837	7798295058372
	20 L	711	7798295057115

DESCRIPCIÓN Y USO

El líquido desoxidante y fosfatizante es un tratamiento ácido para superficies de hierro o acero, destinado a mejorar el anclaje de la primera capa de pintura a aplicar. Contiene adicionalmente componentes desengrasantes que ayudan a obtener una buena limpieza de la superficie tratada. También contiene sales de zinc que determinan la óptima composición y máxima adherencia de la capa de fosfatizado que se deposita.
Su uso está especialmente indicado para la eliminación del óxido sobre superficies ferrosas (carpintería metálica, muebles, herrería de obra, automotores, máquinas agrícolas, etc.) permitiendo mejorar el anclaje del recubrimiento protector a aplicar.
Su uso se indica como alternativa en aquellos casos en los cuales no es practicable ni el arenado ni el granallado.

TRATAMIENTO DE LA SUPERFICIE

El desoxidante es un producto para preparar superficies. En general puede ser usado sin preparación previa de las mismas. Si el óxido es abundante, conviene eliminarlo previamente con lija, viruta o cepillo de alambre y luego aplicar el producto.

LIMPIEZA Y DILUCIÓN

No requiere dilución (salvo especificación). Limpiar con abundante agua.

SECADO

El tiempo de secado es de 10 a 20 minutos.

APLICACIÓN

El tratamiento de las piezas a fosfatizar puede realizarse por pincelado, trapeado o inmersión.
Para aplicar a pincel o por trapeado: Mojar la superficie con Desoxidante utilizando pincel o trapo. Dejar actuar al producto de 10 a 20 minutos. Este tiempo suele ser suficiente para el tratamiento de chapa limpia o con oxidación superficial. Repetir la operación si fuera necesario.
Para aplicar por inmersión es necesario recipientes de acero inoxidable, enlozado, plomo o madera. Calentar los baños a temperatura de 60°C-70°C favorece la eficiencia y rapidez del tratamiento.
Una vez concluido el tratamiento, se eliminarán perfectamente los restos de desoxidante por enjuague con abundante agua, operación que puede mejorarse ayudando con cepillo o trapeado.
En caso de subsistir pegajosidad repetir el enjuague.
Luego secar rápidamente la superficie con trapos o corriente de aire seco.
Para aprovechar al máximo las bondades del desoxidante y fosfatizante, se aplicará la primera mano de pintura dentro de las 24 horas de realizado el tratamiento.

RENDIMIENTO

Dependerá del método de aplicación.