

Condorcoat EC960

Dati Chimico Fisici

Stato Fisico	: Liquido bruno
pH tal quale	: 2
Composizione	: è una soluzione passivante a base di acido esafluotitanico, silice e inibitori.

A- Introduzione

Condorcoat EC960 è un prodotto liquido esente cromo formulato per garantire un' eccellente adesione e protezione contro la corrosione in applicazioni multi metal.

Nell' applicazione in continuo su coil, il film si asciuga sulla superficie del metallo senza nessun risciacquo prima della verniciatura.

Viene usata solo soluzione fresca, non è richiesto nessun reintegro della soluzione, e la qualità del rivestimento viene mantenuta costante.

B- Formazione del bagno

Condorcoat EC960 concentrato dovrebbe essere sempre miscelato accuratamente nel suo fusto di origine utilizzando attrezzature resistenti agli acidi.

Per ogni 100 lt di bagno aggiungere da 25 a 100 lt di Condorcoat EC960 miscelando. Utilizzare acqua deionizzata per ogni formazione del bagno.

Punteggio di controllo (per normali condizioni di operatività).

Condorcoat EC960	Concentrazione	da 25% a 100%
Condorcoat EC960	Titolazione	da 6.0 ml a 21.0 ml
Temperatura premiscelazione		ambiente

Nota: vedi la sezione F per consigli operativi sul bagno di Condorcoat EC960

C- Sequenza del processo

Operazione 1	lavaggio	vedi sezione E
Operazione 2	risciacquo	
Operazione 3	asciugatura	
Operazione 4	rivestimento con Codorcoat EC960	
Operazione 5	asciugatura forzata con aria calda	vedi sezione G

D- Mantenimento del bagno

Il bagno chimico di rivestimento con Condorcoat EC 960 viene normalmente applicato come soluzione fresca senza necessità di ripristino. La concentrazione della soluzione può essere determinata, se richiesta, usando il seguente metodo di analisi.

- 1) Titolazione chimica del rivestimento:
 - a) trasferire 10 ml di Condorcoat EC960 in una beuta Erlenmeyer diluire fino a ca. 100 ml con acqua deionizzata;
 - b) aggiungere da 6 a 8 gocce di Indicatore Soluzione 10 (Brom Phenol Blu);
 - c) riempire la buretta fino al segno zero con la Soluzione titolante 11 (0,1 N sodio idrossido);
 - d) agitando la beuta, aggiungere la soluzione titolante lentamente fino a che non si sviluppa un colore azzurro chiaro. Continuare ad aggiungere la soluzione titolante 11 fino al viraggio dell' azzurro in un leggero colore rossastro porpora;
 - e) registrare il numero dei millilitri di soluzione titolante 11 necessari a titolare Condorcoat EC960.

E- Preparazione della superficie

Nella maggior parte dei casi può essere utilizzato uno sgrassante Condoroil appropriato. Se i pezzi sono molto sporchi e si necessita di un maggior potere sgrassante, aggiungere al bagno uno specifico additivo detergente sempre fornito da Condoroil.

I pezzi, dopo essere stati sgrassati, dovrebbero essere sciacquati minuziosamente con acqua calda. Questo risciacquo dovrebbe trascinare in continuo per evitare contaminazioni. I nostri tecnici sono a disposizione per consigliare lo sgrassante più idoneo alla linea.

F- Consigli operativi

1. La concentrazione iniziale di formazione (vedi sezione B-1) è normale per la maggior parte delle linee. Nel caso di variazioni della superficie del metallo o delle condizioni in linea, i nostri tecnici sapranno consigliare gli accorgimenti da apportare a questa concentrazione.

2. Si consiglia, con l' uso dell' applicatore a rullo inverso, di mantenere la velocità del rullo applicatore tra 100% e 125% della velocità del nastro. Spessori più elevati di film possono essere ottenuti incrementando la velocità del rullo inverso.
3. Le precauzioni seguenti dovrebbero essere osservate durante l' operatività del processo Condorcoat EC960:
 - a. adeguata ventilazione dell' area di processo;
 - b. gli operatori devono indossare guanti di gomma e grembiule. In fase di manipolazione del prodotto concentrato, gli operatori devono indossare anche delle maschere facciali;
 - c. ogni traccia di Condorcoat EC960 concentrato oppure di soluzione del bagno devono essere immediatamente sciacquati dalla pelle con acqua.
4. Evitare che Condorcoat EC960 si congeli. Stoccare a temperatura non inferiore ai 7°C

G- Asciugatura

E' essenziale che il nastro di metallo quando lascia l' applicatore chimico sia asciutto il prima possibile con ogni mezzo che non contami la superficie con fumi, olio o gas parzialmente combustibili. La temperatura del metallo del nastro uscente dalla sezione di essiccazione deve essere alla temperatura di minimo 68°C. Un flusso di aria calda o l' uso di pannelli a infrarossi o a gas sono i metodi migliori di asciugatura. Il flusso d' aria necessario ad aiutare l' asciugatura dovrebbe limitare la velocità a 90 m/min.

H- Note impiantistiche

Il nastro viene processato in impianti convenzionali a spruzzo per tutti gli stadi tranne per quello dell' Condorcoat EC960 . I dettagli della costruzione del rullo chimico possono essere forniti dai nostri tecnici. Tutti gli altri stadi possono essere in acciaio comune.