

# **Condorcoat S3000**

## **Per applicazioni a spruzzo o a immersione**

### **A) Introduzione**

CONDORCOAT S 3000 è un prodotto per il trattamento di conversione non fosfatica, esente da cromo, utilizzato per produrre su alluminio, ferro zinco e sue leghe uno strato di conversione pressoché incolore. Questo strato di conversione, quando correttamente applicato ha eccellenti proprietà di ancoraggio per la vernice e fornisce anche una protezione contro la corrosione.

### **B) Condizioni di esercizio**

#### **1) Preparazione del bagno**

15-25 litri di CONDORCOAT S 3000 ogni 1000 litri di bagno.

Aggiungere il prodotto all'acqua mantenendo il bagno sotto agitazione finché la soluzione sarà omogenea. Per ottenere i migliori risultati si consiglia di utilizzare acqua deionizzata.

#### **2) Parametri di numerazione**

Concentrazione del prodotto	0.9 - 1.5 ml (come da analisi descritta in seguito)
Temperatura	15 - 60 °C
Tempo di spruzzo	20 - 40 secondi
Tempo di immersione	2 - 5 minuti
pH	8.0 – 10.0
Conducibilità	vedi il punto F

### **C) Ciclo di lavoro**

- 1) pulitura
- 2) risciacquo
- 3) trattamento con CONDORCOAT S 3000
- 4) asciugatura

A questo punto i particolari sono pronti per essere verniciati, nessun risciacquo è richiesto dopo il trattamento con CONDORCOAT S 3000.

#### **D) Preparazione della superficie**

Per la rimozione dello sporco presente sui particolari da trattare è di solito sufficiente uno sgrassante alcalino. Nel caso di sporco particolarmente resistente si può aggiungere al bagno di sgrassaggio uno specifico agente detergente per aumentarne l'efficacia.

Dopo lo sgrassaggio il pezzo deve venire accuratamente risciacquato con acqua. Il risciacquo deve essere mantenuto pulito in modo da minimizzare i trascinamenti del bagno di sgrassaggio nella vasca di conversione.

#### **E) Parametri del bagno**

Il range di concentrazione del prodotto indicato nella sezione B-1 è adatto per le normali condizioni di lavoro delle linee di trattamento pre-verniciatura, tuttavia particolari caratteristiche dell'impianto quali velocità della linea, tempo di spruzzo e lunghezza dei pezzi, possono richiedere variazioni del range di concentrazione. Il nostro servizio tecnico è a disposizione per la determinazione dei parametri adatti a qualsiasi situazione.

#### **F) Mantenimento del bagno**

La determinazione della quantità di prodotto da aggiungere per il mantenimento del bagno si esegue attraverso due titolazioni come di seguito descritto:

##### determinazione del punto A

- prelevare 100 ml di bagno e trasferirli in una beuta aggiungere 6-7 gocce di indicatore verde di bromocresolo
- riempire un cilindro con acido cloridrico 0.1 N
- agitando la beuta aggiungere con una pipetta, goccia a goccia, la soluzione di acido cloridrico fino alla variazione di colore da blu a giallo
- i millilitri di acido cloridrico utilizzato costituiscono il punto A

#### determinazione del punto B

- prelevare 100 ml di bagno e trasferirli in una beuta aggiungere 6-7 gocce di indicatore fenolftaleina
- riempire un cilindro con acido cloridrico 0.1 N
- agitando la beuta aggiungere con una pipetta, goccia a goccia, la soluzione di acido cloridrico fino alla variazione di colore da rosa a incolore
- i millilitri di acido cloridrico utilizzato costituiscono il punto B

La differenza tra il punto a e il punto B deve essere compresa tra 0.9 e 1.5 ml

$$A-B = 0.9-1.5 \text{ ml}$$

Per ogni 0.5 ml in meno occorre aggiungere 2 litri di prodotto per ogni 1000 litri di bagno.

#### Conducibilità

La conducibilità del bagno deve essere controllata giornalmente. Quando la conducibilità del bagno supera quella del bagno preparato di fresco di più di 400 microsiemens (226 ppm) il bagno deve essere scaricato e rifatto ex novo. Il bagno non deve essere mantenuto in esercizio per più di 2 – 3 settimane. Pulire accuratamente la vasca prima di preparare il nuovo bagno.

#### **G) Raccomandazioni di utilizzo**

1. I dati di preparazione del bagno sono tipici di un generico impianto. Il nostro servizio tecnico è a disposizione per la determinazione dei parametri più adatti a ogni tipo di impianto.
2. Gli operatori che preparano la vasca di CONDORCOAT S 3000 devono essere forniti con guanti di gomma e schermi per il volto. In caso di contatto con la pelle il bagno di lavoro e il prodotto concentrato devono essere rapidamente rimossi lavando con acqua corrente.

#### **H) Risciacquo e asciugatura**

1. non è necessario sciacquare i pezzi dopo il trattamento
2. i particolari provenienti dal trattamento devono venire asciugati in forni a riscaldamento indiretto o con altri mezzi che non contaminino il metallo con fumi, oli o gas parzialmente combustibili
3. particolari che presentano cavità o tasche dove si possono formare dei ristagni devono essere svuotate con un getto di aria compressa pulita. Se è necessario spostare manualmente i campioni trattati e asciugati prima della verniciatura, gli operatori devono indossare guanti puliti di cotone

### **I) Note impiantistiche**

I pezzi vengono trattati in normali impianti con spruzzi a pressione. Gli impianti per il trattamento con CONDORCOAT S 3000 devono essere in acciaio dolce.

Tutte le vasche riscaldate devono essere provviste di serpentine di riscaldamento piatte (preferibili per la migliore distribuzione del calore) o altre fonti di calore capaci di scaldare il bagno rapidamente alla temperatura richiesta.

### **J) Stoccaggio**

CONDORCOAT S 3000 deve essere stoccato in una zona pulita e asciutta e protetto dal congelamento. Se si verifica congelamento scongelare e agitare con cura. La temperatura di congelamento dell' CONDORCOAT S 3000 è 0°C.

