

Condorite 750

Dato chimico Fisici

Stato Fisico	: Liquido di natura acida
pH all'1%	: 2,4
Composizione chimica	: Miscela di acidi organici non pericolosi, acceleranti per la passivazione del substrato metallico, tensioattivi anionici e non ionici
Esenti da	: acido fosforico, nitrico, fluoridrico e solforico.

Impiego tipico

SOSTITUZIONE DEI NORMALI FOSFODECAPANTI SU FERRO, FERRO ZINCATO, ALLUMINIO

Caratteristiche

Il prodotto è contemporaneamente:

- Sgrassante
- Protettivo

SGRASSAGGIO

In comparazione ai classici fosfosgrassanti è possibile ottenere, con questo prodotto, un maggiore effetto sgrassante poiché l'abbinamento dei suoi componenti fondamentali con bagnanti, tensioattivi ecc. è più efficace nella rimozione di olii e grassi che non l'abbinamento di fosfati con gli stessi additivi.

PROTETTIVO

Sulla superficie ferrosa si forma uno strato protettivo molto aderente che migliora le proprietà di adesione del film di vernicie e che protegge contemporaneamente il metallo base da eventuali fenomeni di innesco di corrosione sottopellicolare.

ALTRE CARATTERISTICHE

Il prodotto presenta questi altri vantaggi:

- 1) Elevata resistenza alla corrosione
- 2) Elevata aderenza della vernice
- 3) Assenza di fanghi insolubili nei bagni
- 4) Semplicità di controllo dei bagni e loro manutenzione
- 5) Semplicità nella depurazione (non essendoci più, tra l'altro, fosfati da depurare)
- 6) Possibilità di mantenere il bagno sempre pulito con i nostri impianti di ultrafiltrazione

1) ELEVATA RESISTENZA ALLA CORROSIONE

La lamiera verniciata, e sottoposta ad un test di nebbia salina, risulta essere **MAGGIORMENTE** resistente alla corrosione se confrontata con una lamiera sottoposta ad un trattamento con un normale ciclo di fosfosgrassaggio.

2) ELEVATA ADERENZA DELLA VERNICE

Tutti i test di aderenza hanno confermato l'ottimale aderenza della vernice al supporto.

3) ASSENZA DI FANGHI INSOLUBILI NEI BAGNI

Questo grossissimo inconveniente è comune a tutti i fosfosgrassanti .

La formazione di polverino è dovuta al legame che si forma tra il fosfato ed il calcio e tra il fosfato ed il ferro.

Il fosfato è portato dal fosfosgrassante, il calcio proviene dall'acqua ed il ferro dal materiale ferroso.

E' indispensabile, con l'uso del fosfosgrassante, tenere il bagno esente o al massimo con bassissimo contenuto di questo polverino diversamente non è più garantita la aderenza della vernice.

Con questo nuovo e rivoluzionario prodotto questo non succede. Il bagno risulta sempre limpido evitando così il pericolo di un deposito tra la lamiera e la vernice.

4) SEMPLICITA' DI CONTROLLO DEI BAGNI E LORO MANUTENZIONE

Il controllo del prodotto in soluzione viene compiuto utilizzando dei pHmetri operanti in linea e collegati ad una pompa dosatrice. Inoltre una classica titolazione acido base della soluzione ci permetterà di tenere costantemente sotto controllo la concentrazione del prodotto in vasca.

Periodicamente il bagno dovrà essere sostituito per allontanare il ferro e gli inquinanti rimossi, tuttavia non si presenterà più l'inconveniente di dover eliminare la notevole quantità di fango formatasi in vasca.

5) SEMPLICITA' NELLA DEPURAZIONE NON AVENDO PIU' FOSFATI DA DEPURARE

Uno dei problemi molto pesanti nei fosfosgrassanti è la loro depurazione che produce molti fanghi per via dell'alto contenuto in fosfati e la difficoltà stessa di rientrare nei parametri delle acque da smaltire in relazione al contenuto in fosforo.

Questo prodotto è più facilmente depurabile con calce mentre per abbattere i tensioattivi contenuti e gli olii asportati dalle lamiere i sistemi sono gli stessi di quelli utilizzati nelle soluzioni fosfosgrassanti.

6) POSSIBILITA' DI MANTENERE IL BAGNO SEMPRE PULITO CON I NOSTRI IMPIANTI DI ULTRAFILTRAZIONE

Questo prodotto è stato studiato e realizzato in modo da poter essere pulito dai nostri impianti di ultrafiltrazione.

Ossia il bagno in continuo passa in questo tipo di impianto cede gli olii asportati dalle lamiere e ritorna in ciclo di nuovo attivo come potere sgrassante.

Condizioni impiego

Formazione Vasca : 15 Kg di Condorite 750 ogni 1000 litri di bagno

Il bagno deve essere portato a pH di esercizio 4,5 con un opportuno Additivo Alcalino.

Il ripristino dei parametri ottimali dovrà essere effettuato alimentando il bagno di lavoro mediante l'aggiunta del prodotto Condorite 750 Alimentazione mediante un pH metro collegato ad una pompa dosatrice (set – point del pH metro = 4,5).

Temperatura di lavoro : 50 - 60 C°

Impianti e attrezzature : acciaio inossidabile

Modalità di impiego : impianti a spruzzo o con forte azione meccanica