

**PAVONADO 30
SAL PARA PAVONADO NEGRO DE PIEZAS DE ACERO**

/// Se trata de una mezcla de sales que se utilizan para precipitar sobre las superficies ferrosas, una capa negra y uniforme que da muy buena protección contra la herrumbre. Producto aprobado COMAU-GRUPO FIAT/CHRYSLER.

/// Este producto es un polvo de reacción fuertemente alcalina, soluble en agua a alta temperatura. Usar preferentemente cubas de acero inoxidable, con calentador y medidor preciso de temperatura.

(ADVERTENCIA: estas recomendaciones son exclusivamente para nuestra sal de pavonado y no deben interpretarse como una generalidad para otros productos).

USOS Y DOSIS:

/// Se utiliza diluida en agua de baja dureza en una proporción de 800 grs. y agua cantidad suficiente para llegar a un litro. Para preparar un baño de 100 lts. será necesario 80 kgs. De sal disuelta en agua en cantidad suficiente para llegar a los 100 lts. Esta mezcla deberá calentarse hasta llegar al punto de ebullición (145/146°C). Dependiendo del tipo de pieza y material, para lograr una capa negra, uniforme y de buen micronaje, hay que ajustar la concentración de **SAL DE PAVONADO 30** de a poco, pudiendo llegar hasta 1300/1400 grs/Lt. En esta concentración y temperatura, pueden pavonarse aceros no aleados.

/// Para pavonar aceros con mediano o alto contenido de cromo níquel, se deberá subir la concentración de la sal hasta llegar a un punto de ebullición de 150/153°C., siendo este el valor a tener en cuenta y no los grs/Lt.

/// El tiempo de inmersión de las piezas en el baño de pavonado será de entre 5 y 10 minutos, según el tipo de acero a tratar y el color superficial que se desee obtener.

/// Para obtener un color uniforme, sin manchas, en la superficie a pavonar, es imprescindible que las piezas ingresen perfectamente limpias y libres de óxidos. La grasitud, por poca que sea, producirá una superficie de color desparejo.

/// En la medida que el baño se use, se deberá reponer el agua perdida por evaporación y producto en base a lo perdido por arrastre. La pérdida por arrastre puede ser medida por el punto de ebullición. Si se logra un buen resultado con un punto de ebullición de 146°C y varios días después, el punto baja a 143°C, se deberá agregar sal hasta llegar al punto de ebullición original.

PRECAUCIONES OPERATIVAS:

/// Si por descuido, la temperatura sobrepasa varios grados el punto de ebullición, se producirá una oxidación superficial en las superficies ferrosas, que deberá ser quitada con un decapante antes de ser pavonada nuevamente. Son síntomas de baja concentración y deterioro, la lentitud o imposibilidad en lograr el color deseado, se deberá agregar sal en pequeñas proporciones hasta lograr el objetivo. Si el baño se ensuciara o contaminara, se debe extraer la grasitud y contaminantes, y luego reponer lo necesario para lograr el punto de ebullición óptimo para el material que se está pavonando.

/// El baño no requiere de controles ni mantenimiento adicional a los expresados precedentemente. El mismo tendrá un desgaste natural que se traducirá en demora en producir el pavonado y luego en superficies desparejas y de color grisáceo de fácil oxidación. Llegado ese punto, se deberá cambiar el baño completo y los residuos (luego de evaporada el agua), contener en recipientes plásticos de seguridad hasta su deposición final, según normativa vigente.

Propiedades destacables.

- ◆ **Pavonado uniforme de color negro intenso.**
- ◆ **Excelente rendimiento.**
- ◆ **Exenta de controles y mantenimiento.**

- ◆ **Velocidad de la operación.**
- ◆ **Muy bajo costo por metro cuadrado de superficie tratada.**

RECOMENDACIONES Y ADVERTENCIAS GENERALES

Todas las declaraciones de esta ficha informativa, relacionadas con las características físico-químicas, compatibilidad química y clasificaciones de servicio se basan en nuestra experiencia general de servicio. Debido a la gran variedad de aplicaciones de nuestros productos, la amplia cantidad de productos disponibles y la variedad de condiciones de trabajo encontradas, junto con los factores humanos impredecibles, relacionados con el uso de estos productos, no alentamos que se utilicen las recomendaciones mostradas sin experiencia específica previa del uso que se le dará en cada caso.

Los datos específicos sobre los materiales, métodos de construcción, instalación y procedimientos de resolución de problemas están sujetos a cambiar sin previo aviso.

Solicite **ficha de salud y seguridad** específica para conocer las restricciones y advertencias de este producto, no obstante, basados en la información toxicológica disponible y nuestra experiencia en su uso, se ha establecido que este producto no causa efectos adversos significativos a la salud cuando es manejado o usado apropiadamente. No es necesario tomar precauciones especiales adicionales a las expresadas en este boletín y MSDS correspondiente y a las buenas prácticas de higiene personal, las cuales incluyen evitar el contacto prolongado o repetido con la piel, ojos, boca, etc.

La información suministrada es referida únicamente al producto mencionado y puede no ser válida si el material es combinado con cualquier otro, usado en un proceso de riesgo o fuera de las temperaturas normales ambientales. Nuestra empresa no se responsabiliza por daños que pudieran suceder como consecuencia del mal uso del producto y de esta información, todo proceso donde se use debe estar controlado por un profesional especialista en seguridad industrial y los operarios bajo supervisión médica.

Por las razones indicadas, nuestra firma no se hace responsable, expresa o implícitamente, de las consecuencias sobre la salud e integridad de las personas que tengan contacto con el producto, debido a su uso, traslado, etc. Ante cualquier duda o inseguridad sobre su uso o consecuencias por el uso, devuelva el mismo a nuestra firma y se le reintegrarán los importes cobrados.