

PROCESO DE LAVADO Y FOSFATADO BASE ZINC POR INMERSIÓN EN CALIENTE

Este proceso se realiza para lavar y fosfatar piezas de hierro que serán pintadas. Si utilizan 5 o 6 cubas de chapas de hierro, excepto la de fosfato, que debe ser de acero inoxidable.

El tamaño de las cubas deberá ser lo suficientemente grande, que permita inmersión de los canastos o las perchas con las piezas holgadamente. Cuando las cubas son muy justas, se saturan muy rápidamente y no se logran los resultados deseados.

Se deberán calefaccionar las mismas para obtener las temperaturas recomendadas en cada caso. Las cubas deben ser hechas con fondo en forma de tolva, para poder evacuar los sólidos que se generan. Las cubas de desengrasado y enjuague, deberán tener purgas de nivel para evacuar los restos de grasitud que se mantienen en flotación.

Es importante que las cubas tengan un sistema para generar torrente (tomando el líquido de un extremo e ingresándolo por el otro)

Estos sistemas requieren de control por titulación. La técnica del mismo se dará por escrito para que el personal a cargo pueda mantener las cubas permanentemente optimizadas.

Otra opción, es la de lavar y fosfatar con un sistema de túnel. Los túneles se usan cuando se necesita un flujo de piezas limpias y fosfatadas, continuo y constante.

PROCESO DE LAVADO Y FOSFATADO BASE ZINC POR INMERSIÓN EN CALIENTE

