



SCHEDE TECNICHE DI LAVORAZIONE

Nr. CRBCAM

Ediz. 1

Rev. 2

Data 29/02/08

Pag. 1 di 2

MANUALE DI OMOLOGAZIONE DEL TRATTAMENTO DI PASSIVAZIONE PER ALLUMINIO (FOSFOCROMATAZIONE)

1. IN GENERALE

VIENE APPLICATO SULL'ALLUMINIO COME PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE AD UNA SUCCESSIVA VERNICIATURA. VIENE DENOMINATA FOSFOCROMATAZIONE A BASE DI CROMO TRIVALENTE. TALE LAVORAZIONE SOSTITUISCE LA CROMATAZIONE TRADIZIONALE CON CROMO ESAVALENTE DELL'ALLUMINIO, IN ACCORDO CON LE NORME AMBIENTALI EUROPEE (ROHS ETC..).

BUONA RISULTA ESSERE LA RESISTENZA ALLA CORROSIONE (CIRCA 72H SECONDO LA UNI ISO 9227/93), OTTIMA ADERENZA COME STRATO PRE-VERNICIANTE E CONSERVAZIONE DELLE PROPRIETA' ELETTRICHE DEL PARTICOLARE.

2. APPLICAZIONE

IL PROCEDIMENTO A CUI FA RIFERIMENTO LA PRESENTE SCHEDA TECNICA È APPLICABILE A TUTTI I TIPI DI LEGHE DI ALLUMINIO. IN PARTICOLARE A MINUTERIA VARIA E CARPENTERIA DI LUNGHEZZA FINO A 3 METRI. VIENE INOLTRE STUDIATA UNA METODICA DI TRATTAMENTO CHE PUÒ PORTARE ANCHE ALLA CREAZIONE DI TELAI SPECIFICI PER OGNI TIPO DI SAGOMA. LO STUDIO VIENE EFFETTUATO IN FUNZIONE DELLA FORMA DELL'OGGETTO DA TRATTARE TENENDO CONTO DEGLI SPIGOLI, DELLE EVENTUALI SALDATURE E DELLA ATTIVAZIONE SUPERFICIALE. IN ALCUNI CASI È INFATTI NECESSARIA UNA PALLINATURA PREVENTIVA CON MICROSFERE. LA PROCEDURA DI LAVORAZIONE È CONDOTTA FACENDO RIFERIMENTO A STANDARD INTERNI. LA CROMATAZIONE È SPESSO PREFERITA AD ALTRI TRATTAMENTI PER LE CARATTERISTICHE DI CONDUTTORE ELETTRICO, DI LEGARSI TENACEMENTE ALLA SUPERFICIE METALLICA, DI AVERE UNA DETERMINATA POROSITÀ CHE LA RENDE IDEALE COME STRATO PROTETTIVO PRE-VERNICIANTE.

3. CICLO

SGRASSATURA CHIMICA: E' UN BAGNO CALDO ($T > 30^{\circ}\text{C}$) CHE CONTIENE UNA SOLUZIONE ALCALINA BREVETTATA SPECIFICA PER ALLUMINIO E LEGHE. LA BARRA STAZIONA IN VASCA PER CIRCA 10 MINUTI ALLO SCOPO DI ELIMINARE COMPLETAMENTE LA COMPONENTE ORGANICA DALLA SUPERFICIE DEL SUBSTRATO. LA SOSTANZA GRASSA CHE PER SUA NATURA E' UN ISOLANTE AGISCE DA INQUINANTE DEL PROCESSO DI CONVERSIONE POICHE' INIBISCE IL CONTATTO TRA REAGENTE E SUBSTRATO.

DECAPAGGIO (OPZIONALE): E' UN BAGNO CALDO A BASE DI SODA CAUSTICA E CARBONATI. IL DECAPAGGIO HA LO SCOPO DI ELIMINARE LA PRESENZA DI OSSIDI SUPERFICIALI MISTI DI NATURA INORGANICA METTENDO A NUDO LA SUPERFICIE DEL SUBSTRATO. TEMPERATURA DI LAVORO $> 30^{\circ}\text{C}$. TEMPO MASSIMO DI IMMERSIONE PARI A 60 SECONDI.



SCHEDE TECNICHE DI LAVORAZIONE

Nr. CRBCAM

Ediz. 1

Rev. 2

Data 29/02/08

Pag. 2 di 2

MANUALE DI OMOLOGAZIONE DEL TRATTAMENTO DI PASSIVAZIONE PER ALLUMINIO (FOSFOCROMATAZIONE)

LA LAVORAZIONE MANUALE PERMETTE UN ACCURATO ESAME VISIVO DELLE SUPERFICIE TRA LE DIFFERENTI FASI DEL TRATTAMENTO.

LAVAGGIO: IL PEZZO UNA VOLTA TRATTATO VA LAVATO ALLO SCOPO DI RENDERE NEUTRO IL pH SUPERFICIALE TRA UN BAGNO E L'ALTRO; QUESTO PER RENDERE PIU' INCISIVO IL TRATTAMENTO ED IMPEDIRE UN INQUINAMENTO TRA VASCHE A DIVERSA NATURA CHIMICA.

L'OPERAZIONE DI LAVAGGIO SI EFFETTUA IN ACQUA CORRENTE CON ARIA INSUFFLATA PER UN PERIODO DI UN MINUTO.

FOSFOCROMATAZIONE: AVVIENE PER IMMERSIONE IN VASCA A BASE DI SALI MISTI PER UN TEMPO MINIMO DI 3 MINUTI. LA TEMPERATURA DEL BAGNO DEVE ESSERE GARANTITA A CIRCA 40°C. IL PARTICOLARE ASSUME UNA PASSIVAZIONE INCOLORE CON RIFLESSI GIALLO-VERDI.

ASCIUGATURA: APPENA FORMATO IL RIVESTIMENTO SI PRESENTA COME UNO STRATO GELATINOSO, MALE ANCORATO AL SUPPORTO E PARZIALMENTE SOLUBILE IN ACQUA. E' PERTANTO NECESSARIO FARE UNA ESSICCAZIONE DISIDRATANTE CHE NE MIGLIORA LE CARATTERISTICHE. AVVIENE IN FORNO A TEMPERATURA NON SUPERIORE A 65°C.

LUBRIFICAZIONE (OPZIONALE): PER OTTENERE UN PRODOTTO SEMPRE PIU' RESISTENTE AGLI AGENTI AGGRESSIVI ED INCREMENTARE L'EFFETTO LUCIDO, SI PUO' EFFETTUARE UN OLIATURA SUPERFICIALE A SPRUZZO CON OLIO DI VASELINA DILUITO AL 50% OD ALTRI OLII NON EMULSIONABILI SU RICHIESTA SPECIFICA.

Per ogni problematica correlata ai trattamenti superficiali è attivo un ufficio di Ricerca e Sviluppo che, in collaborazione con il nostro laboratorio analisi e l'Università di Parma, è al servizio della clientela nell'ottica di soddisfare al meglio ogni tipo di aspettativa ed esigenza.