

Ferri-Cor 32

Oxidante para aceros tipo A588, Cor-Ten

Los aceros llamados comúnmente de resistencia atmosférica a la corrosión, que se registran bajo la norma ASTM A588 tipo Cor-Ten presentan un alto contenido de cobre que hace que adquiera ante su oxidación un tono anaranjado - rojizo característico.

Estos aceros expuestos durante largos periodos de tiempo a la contaminación atmosférica se oxidan y forman una capa de óxido de cobre que impide que la oxidación del acero prosiga hacia el interior de la pieza.

Esto se traduce en una acción protectora del óxido superficial frente a la corrosión atmosférica.

El oxidante Ferri-Cor 32 produce una oxidación controlada y eficiente en tiempos extremadamente cortos comparado con el proceso natural.

Ventajas

- Los tiempos de formación de la capa protectora de óxido de cobre son extremadamente cortos en comparación a la formación natural de esta capa.
- La utilización del Ferri-Cor 32 permite oxidar la superficie por zonas o en su totalidad, como también dar distintas tonalidades y terminaciones dependiendo del tiempo de aplicación del producto.

Modo de uso

Antes de comenzar el proceso de oxidación se debe realizar una limpieza de la superficie para asegurar que el contacto químico-metal sea satisfactorio. Se debe eliminar cualquier grasitud, suciedad y calamina de la superficie a oxidar.

Este proceso dependiendo del estado inicial de la superficie a tratar puede realizarse mecánicamente por sandblasting o químicamente con Multikleener o tratamiento de Arenado Químico 719.

La aplicación puede ser por aspersión o por pintado de la superficie a oxidar, teniendo en consideración que se debe aplicar uniformemente sobre para que esta adquiera una terminación pareja.

Los tiempos de exposición varían dependiendo de la terminación deseada, la temperatura y humedad del sitio de aplicación. Por lo que se puede trabajar en infinitas variables que daran terminaciones artísticas diferentes.

Químicamente la mejor aplicación se logra comenzando con dos aplicaciones del producto con un tiempo intermedio de secado de entre una y dos horas. La duración del producto aplicado debe realizarse hasta llegar a la terminación deseada (para una oxidación completa se prevé una aplicación de entre 12 a 24 hs).

Una vez alcanzado el tono deseado se debe neutralizar el proceso de oxidación.

Es indispensable enjuagar la superficie con agua y eliminar el polvo de óxido generado en el proceso anterior que dificultará la adherencia neutralizante Ferri-Cor 62.

Se recomienda la realización del enjuague con agua corriente aplicada a presión teniendo en cuenta que cualquier rozamiento mecánico de herramientas dejen marcas en la terminación.

Precauciones

Por tratarse de un producto fuertemente ácido y oxidante se recomienda el uso de la protección personal adecuada: guantes, delantal plástico y protección facial para aplicaciones en ambientes ventilados. En ambientes cerrados analizar el uso de máscaras de aire con filtro para ácidos.

Tener en cuenta que si se desea aplicar el producto por aspersión debe hacerse con bomba apta para ácidos.

El proceso de oxidación y neutralizado de los aceros A588 y Cor-Ten no puede realizarse a la intemperie si se presenta una alta exposición solar.

Validez del producto: 12 meses desde la fabricación (ver lote y fecha de fabricación en el rótulo del envase). Para mas información solicitar MSDS del producto.

Características



Presentaciones



20 Lt 200 Lt 1000 Lt
30 Lt
60 Lt



Ejemplos de aplicación

Tratamiento de oxidación controlada en metales A588 y línea Cor-Ten para dar un resultado de oxidación exitosa en tiempos extremadamente cortos comparados a su oxidación natural, y con terminación pareja y agradable a la vista en la zona deseada.

Productos relacionados

Arenado químico 719: desoxidado y preparación de superficie.

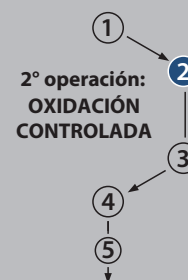
Multikleener: desengrasante de seguridad, hidrosoluble.

Ferri-Cor 62: neutralizante para tratamiento aceros A588, Cor-Ten.

Ferrilac PU-B: Laca poliuretánica terminación brillante.

Ferrilac PU-M: Laca poliuretánica terminación mate.

Esquema del proceso



- 1 preparación de la superficie
- 2 oxidación controlada
- 3 enjuague
- 4 neutralizado
- 5 sellado

Trytech

Tel/ Fax:(+54-11) 4298-6361
 tecnica@trytech.com.ar
 www.trytech.com.ar