

# ULTRASONIC-53

## DECAPADO DE HIERRO

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ULTRASONIC-53 es un decapante en caliente completamente exento de aminas, muy reactivo y superior a los decapantes alcalinos convencionales.

Posee propiedades únicas para decapar en cortos periodos de tiempo resinas sintéticas, imprimaciones, pinturas horneadas, pinturas al agua incluso las pinturas de cataforesis y anaforesis.

Las disoluciones de ULTRASONIC-53 trabajan entre 80° - 90°C, originando un ahorro de 20.000 kcal. por m3 de baño en energía respecto a las soluciones cáusticas (que necesitan puntas energéticas constantes capaces de proporcionar 110° - 120°C).

Este sistema decapante no origina problemas de formación de vapores, tal como suele ocurrir con el uso de otros productos en caliente.

### DOSIFICACIÓN Y FORMA DE USO

ULTRASONIC-53 se utiliza en combinación con agua en una proporción del 40% a una temperatura entre 85° - 90°C. Esta temperatura no debe ser sobrepasada, ya que existe riesgo de descomposición de alguno de los componentes y de formación de vapores. No debe ser utilizado para eliminar pinturas metalizadas y pinturas de polvo de zinc.

### CONTROL DE BAÑOS

TOMA DE MUESTRAS: 5 ml baño.

DILUCIÓN: 50 ml agua destilada

INDICADOR: fenolftaleína (sol. alcohólica 1%)

REACTIVO: ácido sulfúrico sol. 1 normal (H<sub>2</sub> SO<sub>4</sub> 1N).

VIRAJE: de rosa a color original antes de adición de fenolftaleína.

FACTOR CONCENTRACIÓN: 2,6

CONSUMO AL 50% VOL: 19,2 ml de ácido sulfúrico 1N.

CÁLCULOS: cc H<sub>2</sub> SO<sub>4</sub> 1N consumidos x 2,6 =% ULTRASONIC-53.

MANTENIMIENTO: por cada punto de menos y 1000 litros de baño, añadir 26 ltrs. de ULTRASONIC-53