



EKO 456

FOSFATO DE FERRO INDICADO PARA TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES METÁLICAS

MODO DE AÇÃO O Fosfatizante 456 é um produto que produz uma camada amorfa de fosfato de ferro, sobre superfícies ferrosas com excelentes propriedades anti-corrosivas e base ideal para uma posterior pintura.

USADO EM Superfícies de metálicas em geral, móveis tubulares, caçambas, caixas de armazenagem metálicas, portões , estruturas que posteriormente serão pintadas.

OUTROS USOS Manutenção de portões , geladeiras , etc

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Aspecto	líquido
Cor	incolor
Densidade (g/cm ³)	1,12 +/- 0,02 g/cm ³
Ph	1 a 2

PROPRIEDADES

CARACTERÍSTICAS Limpador de caráter ácido, fosfato de ferro a frio , indicado para pre tratamento de moveis tubulares, tubos e quaisquer superfície que vai ser pintada posteriormente.

INDICADO PARA Fosfatização e pré acabamento de superfícies ferrosas. Remove muito bem: ferrugem, mofo, lamas, poeiras, etc.

PREPARO Recomenda-se utilizar diluído em agua por imersão ou spray

DILUIÇÃO Concentração: De 4,0 a 8,0% v/v ou 4,64 a 9,28 % p/v
temperatura de trabalho: De 50 a 75°C
Tempo de Aspersão: De 1 a 3 minutos
Acidez total: De 2,8 a 5,6 ml. de NaOH 0,1N
pH do banho: De 4,0 a 4,5

APLICAÇÃO Pode ser aplicado por imersão ou spray após o desengraxe das superfícies, pode também espalhar o produto já diluído no local com auxilio de pincel , esperar a penetração do produto por 3 minutos e enxágue com muita água.

**Equipamento:**

Tanques

Para fosfatização é aconselhável o uso de tanques de aço inoxidável com molibdênio 316, ou em PP reforçado. Usar preferencialmente com fundo em formato de cone, para melhor deposição de possível lodo a ser formado.

Sistemas de Aquecimento

Utilizar serpentinas ou resistências de aço inoxidável com molibdênio 316, preferencialmente.

Estufas para Secagem das Peças

Recomendamos estufas com circulação de ar com aquecimento em temperaturas que variam entre 110 e 150 °C.

Controle Analítico:

Tomar 10 ml. do banho, transferindo para um frasco Erlenmeyer de 250 ml. Juntar 50 ml. de H₂O destilada e 3 a 5 gotas de solução indicadora de Fenolftaleína. Titular contra NaOH 0,1N até coloração levemente rósea.

ml. gastos de NaOH 0,1N x 1,43 = % v/v de EKOTEK 456 ou
ml. gastos de NaOH 0,1N x 1,66 = % p/v de EKOTEK 456

ARMAZENAGEM

O produto deve ser armazenado em local fresco, longe de umidade ou calor excessivo. Nessas condições, o prazo de validade do produto é de 24 meses.

EMBALAGEM

Embalagem plásticas de 50 e 200 litros.

SEGURANÇA

TOXIDEZ BAIXA, apenas trata-se de um produto fracamente ácido, isento de ácido fluorídrico.

CUIDADOS Evitar contato com os olhos e ingestão. Manter afastado de chamas ou fontes de calor. Em caso de contato com os olhos ou mucosas, apenas lavar com água corrente abundantemente por 15 minutos.

E.P.I. O produto é ácido. Portanto os operadores deverão utilizar-se de equipamentos de segurança individual, tais como: óculos, luvas, aventais e botas de PVC/borracha. Qualquer respingo na pele ou nos olhos, deverá ser lavado imediatamente com bastante água, e persistindo alguma irritação, um médico



deverá ser consultado.

VANTAGENS

Completa aderência da tinta ao metal base. Economia por ser altamente concentrado. Prolonga a durabilidade dos metais ao máximo. Evita corrosão e o deslocamento das tintas. Corrige as irregularidades das superfícies metálicas e dos poros. Aumenta a MICRODUREZA SUPERFICIAL dos metais em 400%, deixando-os 4 vezes mais duros. Aumenta a área superficial 4 vezes. Aumenta 4 vezes a ancoragem a novas pinturas.

ASSISTÊNCIA TÉCNICA

A Ekotek através de seu Departamento de Engenharia possui uma equipe especializada em fornecer orientações sobre a utilização de seus produtos.

NOTA: As informações e recomendações contidas neste boletim são resultados obtidos em laboratório de pesquisa e tem a finalidade de informar sobre nossos produtos, entretanto a EKOTEK, não assume responsabilidade a respeito dos resultados obtidos, pois não pode controlar todas as condições de utilização e armazenagens. As empresas devem confirmar tais resultados com seus próprios meios e fazer testes rigorosos para se certificarem que um determinado produto seja apropriado para a aplicação desejada.