



OXIBLACK-PAVONADO EN FRÍO

PROCESO DE PAVONADO A TEMPERATURA AMBIENTE (18-22 °C) DEL HIERRO Y ACERO

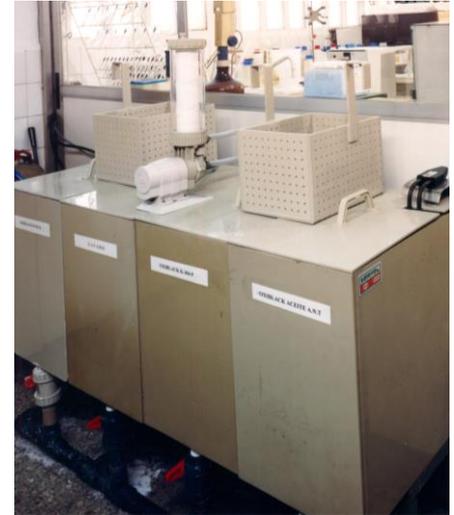
• SISTEMA

Por conversión química de la superficie.

• PROCESO COMPLETO

- Desengrase (15-30 minutos)
- Lavado
- Acondicionado (1-2 minutos)*
- Lavado*
- Pavonado (1 minuto)
- Lavado
- Neutralizado (5)*
- Lavado*
- Aceitado (3-5 minutos)

* En algunas ocasiones, estas fases pueden suprimirse y en otras son necesarias fases adicionales (decapados, etc.)



Planta Piloto para pruebas y ensayos.

• INSTALACIÓN

La instalación debe ser estudiada en detalle por personal especializado. Hervel tiene experiencia sobrada en instalaciones tanto manuales como automáticas para procesos de pavonado. Consúltenos sin compromiso.

• PODER DECORATIVO Y PROTECTOR

Se obtiene un acabado negro muy intenso y decorativo. El postratamiento de inmersión en aceite especial Antikor Oxi permite la formación por tamponado de una barrera protectora que evita la formación de óxidos.

• VENTAJAS DEL PROCESO

○ TÉCNICAS

- Temperatura ambiente 18-22°C
- Los artículos no sufren dilatación.
- Control de mantenimiento por análisis (rápido y sencillo)
- El baño de pavón no emite vapores

○ ECONÓMICAS

- Mínima inversión en instalación
- Bajo coste energético
- Utilización instantánea
- Rapidez en el pavonado (1 minuto)



- **SEGURIDAD**

El Oxiblack K-104-P tiene carácter ácido, evitar el contacto con los ojos, piel y ropa. Llevar gafas protectoras, guantes y ropa de trabajo. Es un producto tóxico. Consultar la ficha de datos de seguridad antes de utilizar el producto.

- **GARANTÍA**

La eficacia del proceso Oxiblack está comprobada. Nuestra experiencia de más de 40 años como empresa del sector, más de 10 trabajando con este proceso de pavonado en frío y sobre todo la satisfacción de nuestros clientes nos avalan. Ponemos a su disposición nuestros laboratorios para hacer pruebas con sus piezas.

- **PRODUCTOS QUÍMICOS Y FORMULACION**

- Desengrase en caliente Oxiblack D-101-K (6 %) o Desengrase en Frío Oxiblack D-101-F (50%), 15-20 min.
- Acondicionador Oxiblack K-103-AC (10 %), temperatura ambiente, 1-2 min.
- Pavonador Oxiblack K-104-P (25 %), 18-22 °C, 1 min.
- Fijador Oxiblack SFP (2-4 %), 50-60°C, 5 min.
- Aceitado Antikor Oxi, listo uso, temperatura ambiente, 10-15 min.

- **CONDICIONES ÓPTIMAS Y MANTENIMIENTO DEL BAÑO**

El baño de pavón frío Oxiblack debe estar en concentración del 25 % para que el resultado sea de calidad. El control de mantenimiento es un sencillo análisis volumétrico que nos indica la cantidad de Oxiblack K-104-P que debemos añadir para mantener la concentración óptima. Periódicamente se recomienda filtrar la solución y eliminar los sólidos que se generan durante el proceso.

- **PRE-TRATAMIENTO**

Es fundamental que las piezas se encuentren perfectamente limpias antes de ser pavonadas. Para ello se debe utilizar un buen desengrasante (decapado) y/o acondicionador.

- **POST-TRATAMIENTO**

Para mejorar la resistencia a la corrosión y el aspecto decorativo de los artículos, después del baño Oxiblack se aplican sales de fijado de pavón y aceite especial de pavón, generalmente por inmersión.

- **TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES**

Es necesario tratar las aguas residuales procedentes de instalaciones de pavonado para cumplir con la legislación vigente. Consultar con nuestro departamento de aguas, en caso de estar interesados.

HERVEL ELECTROQUÍMICA, S.L.