



PAVONOL-PAVONADO EN CALIENTE

PROCESO DE PAVONADO EN CALIENTE (139-142 °C) DEL HIERRO Y ACERO

• SISTEMA

Por conversión química, se consigue un ennegrecimiento de la superficie metálica (hierro y acero) mediante la formación de una película de óxido, que además de aportar un bonito efecto decorativo, la preserva de oxidaciones y corrosiones no deseadas. Si se desea pavonar acero inoxidable, consulte con nosotros: Proceso Ferrinox.

• PROCESO COMPLETO

- Desengrase (15-30 minutos)
- Lavado
- Decapado (3-5 minutos)*
- Lavado*
- Agua caliente
- Pavonado (30-45 minutos)
- Lavado
- Neutralizado (5-15 minutos)*
- Lavado*
- Aceitado (3-5 minutos)



** En algunas ocasiones, estas fases pueden suprimirse.*

• 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

Se obtiene un acabado negro muy intenso y decorativo

• PODER PROTECTOR

El proceso de pavonado Pavonol confiere a las piezas un espectacular efecto anticorrosivo.

• VENTAJAS DEL PROCESO

- La formulación del Pavonol contiene tensioactivos específicos que reducen las emanaciones cáusticas durante el proceso.
- Generalmente no es necesaria la aplicación de doble proceso
- Se obtiene mayor penetración y más tolerancia a impurezas
- Mejora de la tonalidad produciendo un color negro profundo antideslumbrante
- Control de mantenimiento rápido y sencillo (densimetría y temperatura)



- **SEGURIDAD**

El proceso debe realizarse en instalación acondicionada con aspiración y utilizando gafas, guantes y traje adecuado. El pavonol es un producto muy cáustico y se debe manejar con precaución.

- **GARANTÍA**

La eficacia del proceso Pavonol está comprobada. Nuestra experiencia y la satisfacción de nuestros clientes nos avalan. Ponemos a su disposición nuestros laboratorios para hacer pruebas con sus piezas.

- **FORMULACIÓN Y PREPARACIÓN DEL BAÑO**

El Pavonol se formula a 780 g/l. Se llena la cuba hasta el 50 % de su volumen, se comienza a calentar y se añaden lentamente las sales de Pavonol agitando la mezcla suavemente, evitando de esta forma proyecciones fuera del baño que puedan accidentar al operario. Enrasar con agua.

- **MANTENIMIENTO DEL BAÑO**

El baño de Pavonol funciona correctamente si hierve a 139-142 °C. Conforme se va pavonando, el agua se va evaporando y es necesario compensar estas evaporaciones añadiendo agua al final de cada proceso, como norma general. El mantenimiento es muy sencillo mediante control de la Temperatura:

Si a temperatura de 139-142 °C la mezcla no ebulle, es signo de que le falta agua. Corrección: Añadir agua agitando lenta y suavemente hasta que se consigue.

Si la mezcla comienza a ebulir antes de que se alcance la temperatura estipulada de 139-142 °C, es signo de que faltan sales. Corrección: Añadir sales (15 g/l de sales aumentan la temperatura 1°C).

- **PRE-TRATAMIENTO**

Es fundamental que las piezas se encuentren perfectamente limpias antes de ser pavonadas. Para ello se debe utilizar un buen desengrasante en caliente y en ocasiones un decapado

- **POST-TRATAMIENTO**

Para mejorar la resistencia a la corrosión y el aspecto decorativo de los artículos, después del baño pavonol 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.

Desde 1970 Contigo