



# FERRINOX-PAVONADO DE INOXIDABLE

PROCESO DE PAVONADO EN CALIENTE (110-120 °C) DEL ACERO INOXIDABLE

## • SISTEMA

Por conversión química, se consigue un ennegrecimiento de la superficie metálica (acero inoxidable) mediante la formación de una película de óxido, que aporta un bonito efecto decorativo.

## • PROCESO COMPLETO

- Desengrase (15-30 minutos)
- Lavado
- Decapado (3-5 minutos)\*
- Lavado\*
- Acondicionador (2-3 minutos)
- Lavado
- Agua caliente
- Pavonado (15-20 minutos)
- Lavado
- Neutralizado (5-15 minutos)
- Lavado
- Aceitado (3-5 minutos)



*\*En algunas ocasiones, esta fase puede suprimirse.*

## • INSTALACIÓN

La instalación debe ser estudiada en detalle por personal especializado. Consúltenos sin compromiso.

## • PODER DECORATIVO

Se obtiene un acabado negro muy intenso y decorativo.

## • SEGURIDAD

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



- **GARANTÍA**

La eficacia del proceso Ferrinox está comprobada para piezas pequeñas (tipo tornillos, arandelas, etc). Ponemos a su disposición nuestros laboratorios para hacer pruebas con sus piezas.

- **FORMULACIÓN Y PREPARACIÓN DEL BAÑO**

El Baño de Ferrinox se formula a 590 g/l de Parte I y 26 g/l de Parte II. Se llena la cuba hasta el 50 % de su volumen, se comienza a calentar y se añaden lentamente las sales Ferrinox PI y seguidamente Ferrinox PII, agitando la mezcla suavemente, evitando de esta forma proyecciones fuera del baño que puedan accidentar al operario. Enrasar con agua.

- **CONDICIONES ÓPTIMAS DEL BAÑO**

El baño ferrinox funciona correctamente si hierve a 115 °C aprox. 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.

- **MANTENIMIENTO DEL BAÑO**

Se debe añadir agua antes de cada proceso nuevo porque ésta se va evaporando durante el proceso. Cuando el baño no pavona, debemos renovarlo.

- **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, decapado y acondicionado.

- **POST-TRATAMIENTO**

Para mejorar el aspecto decorativo de los artículos, después del baño 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*